Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

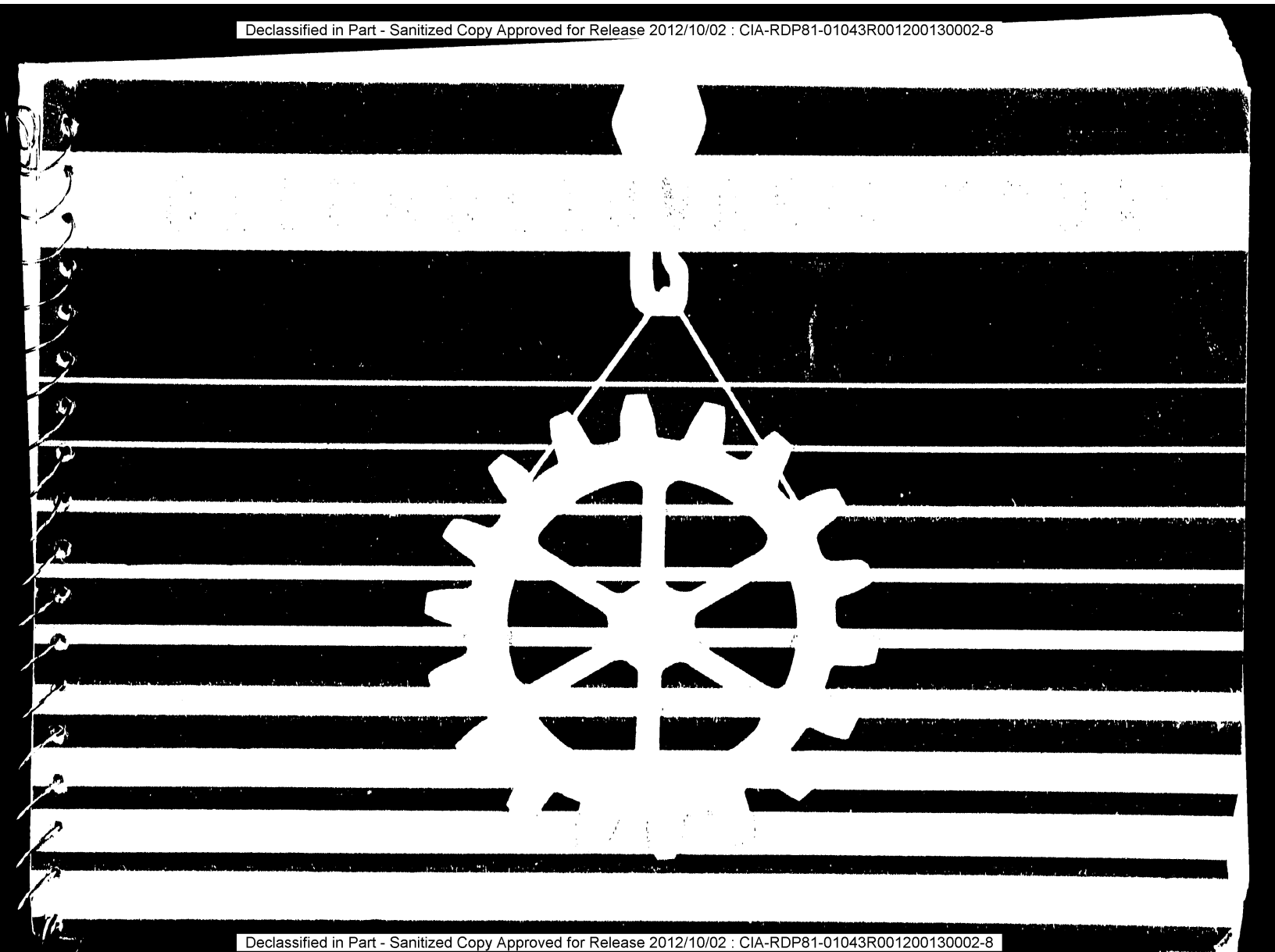
Page Denied

50X1-HUM

Next 2 Page(s) In Document Denied

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8



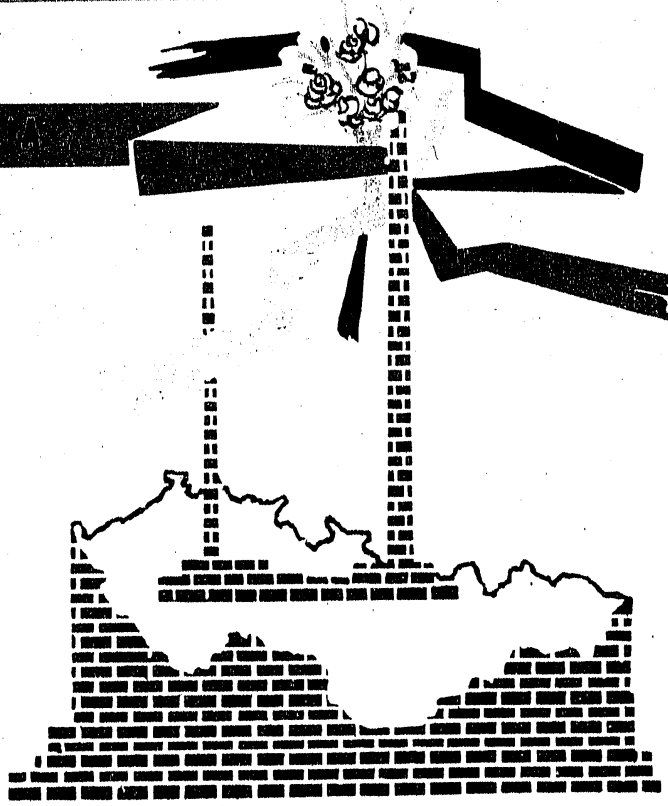
Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

DO YOU KNOW

CZECHOSLOVAKIA

AND HER PRODUCTS?



FIGURES AND FACTS ABOUT THE CZECHO-SLOVAK ECONOMY

DATA ABOUT IMPORT REQUIREMENTS AND EXPORT POSSIBILITIES

SURVEY OF CZECHOSLOVAK FOREIGN TRADE CORPORATIONS AND THEIR EXPORT PROGRAMMES

MUTUALLY ADVANTAGEOUS TRADE – AN EXPRESSION OF COMMON INTEREST AGAINST EVERYTHING WHICH MAY DIVIDE THE WORLD

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

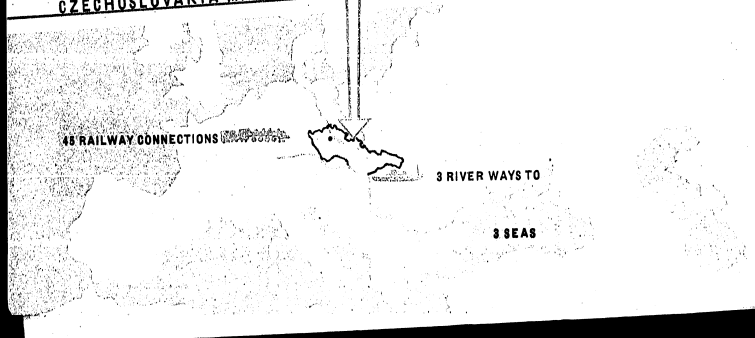
CZECHOSLOVAKIA

SMALL AREA – MEDIUM NUMBER OF INHABITANTS – GREAT INDUSTRIAL POTENTIAL AND ENDEAVOUR FOR FURTHER DEVELOPMENT.
AREA 127 000 km² • NUMBER OF INHABITANTS 13 MILLION • DENSITY 98 INHABITANTS PER 1 km²

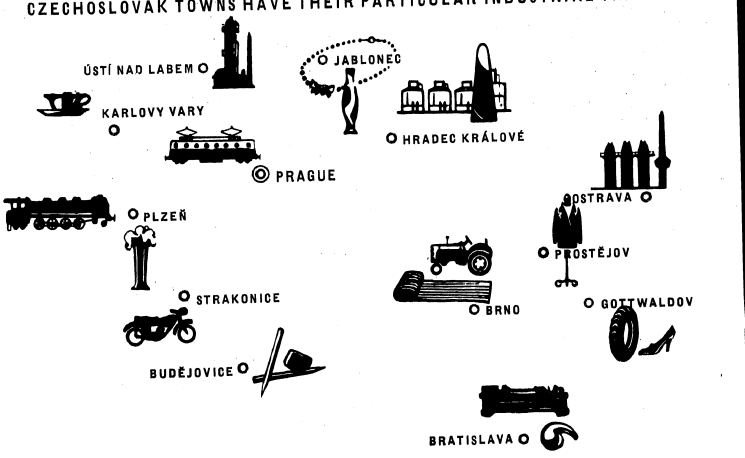
THE CROSSROAD OF EUROPE

20 INTERNATIONAL AIR LINES

CZECHOSLOVAKIA MAINTAINS LIVELY CONTACT WITH THE WHOLE WORLD



CZECHOSLOVAK TOWNS HAVE THEIR PARTICULAR INDUSTRIAL TRADITION

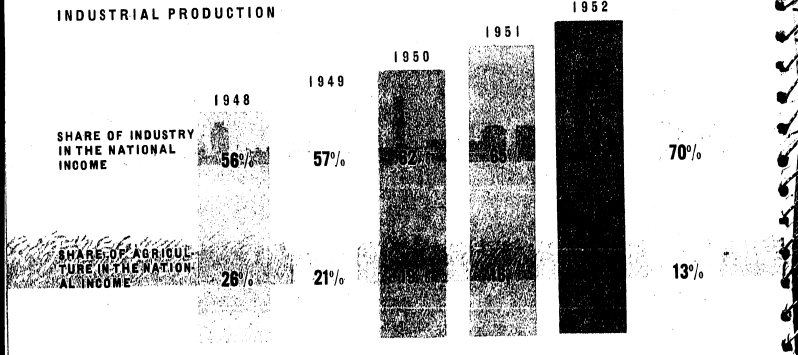


Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

NATIONAL INCOME

IN THE YEARS 1948–1953 THE NATIONAL INCOME INCREASED BY NEARLY TWO THIRDS. IN ITS CREATION AN EVER INCREASING PART IS TAKEN BY INDUSTRIAL PRODUCTION

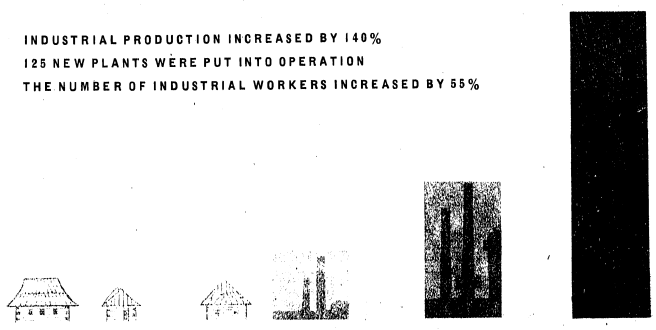


SLOVAKIA IN THE YEARS 1948-1953

INDUSTRIAL PRODUCTION INCREASED BY 140%

125 NEW PLANTS WERE PUT INTO OPERATION

THE NUMBER OF INDUSTRIAL WORKERS INCREASED BY 55%



INDUSTRIALIZATION EQUALIZES THE DIFFERENCES IN THE MATERIAL AND CULTURAL STANDS OF THE INHABITANTS OF OUR COUNTRY

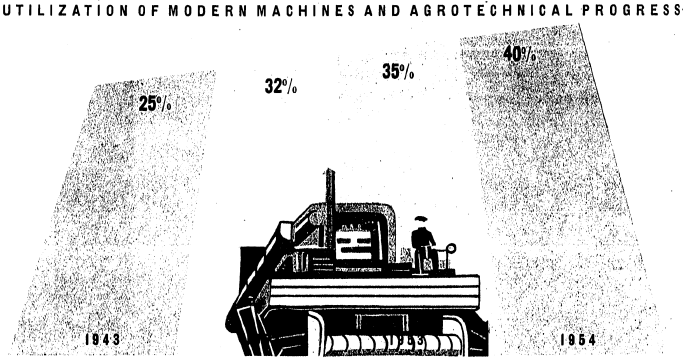
SLOVAKIA HAS CEASED TO BE A MERE AGRICULTURAL COMPLEMENT OF INDUSTRIAL BOHEMIA

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

ON THE ROAD TO AGRICULTURAL MASS PRODUCTION

COOPERATIVE HUSBANDRY ON LARGE AREAS ENABLES MORE PRODUCTIVE UTILIZATION OF MODERN MACHINES AND AGROTECHNICAL PROGRESS



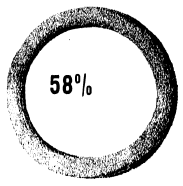
IN JANUARY 1955, THERE WERE 6,502 AGRICULTURAL COOPERATIVES OF HIGHER TYPES. BY THE END OF 1955 THE COOPERATIVES AND STATE FARMS CULTIVATED 43.1% OF ARABLE SOIL

HIGHER YIELDS ARE PERSUASIVE — THEIR OWN INTEREST LEADS MORE AND MORE FARMERS TO JOIN THE COOPERATIVES

EATING INCREASES THE APPETITE

THE CONSUMPTION PER PERSON STEADILY INCREASES. IN THE YEAR 1955 ALONE IT INCREASED BY 10% IN COMPARISON WITH THE YEAR 1954. OF THE NATIONAL INCOME 58% IS ALLOTTED TO PERSONAL CONSUMPTION

ANNUAL CONSUMPTION		1936	1948	1953	1954
MEAT	kg	26.77	23.72	36.53	37.00
LARD	kg	5.4	2.9	—	7.00
FLOUR	kg	80.59	94.76	134.20	141.00
CHEESE	kg	0.70	1.11	1.25	1.30
EGGS	pcs	131	93	—	161
SUGAR	kg	23.75	22.74	27.84	33.00
COTTON	m	22.71	15.07	22.77	—
WOOL	m	1.94	2.97	3.07	—
CIGARETTES	pcs	811	1053	1267	—



STABILITY AND RESISTANCE AGAINST ECONOMIC CHANGES ARE OUTSTANDING QUALITIES OF THE CZECHOSLOVAK MARKET

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

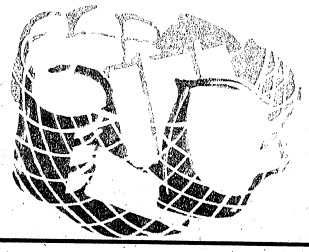
Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

GREAT CONS[illegible] GREAT CUSTOMER

DURING THE YEARS [illegible] — 1954 THE TOTAL RETAIL TURNOVER INCREASED — MEASURED IN COMPARABLE PRICES — BY 60%, IN THE YEAR 1955 BY A FURTHER 11%
YEAR BY YEAR CZECHOSLOVAKIA IS BECOMING A LARGER MARKET ALSO FOR IMPORTED CONSUMER GOODS

IN THE YEAR 1954 THE FOLLOWING SALES INCREASES WERE REGISTERED (IN COMPARISON WITH 1953):

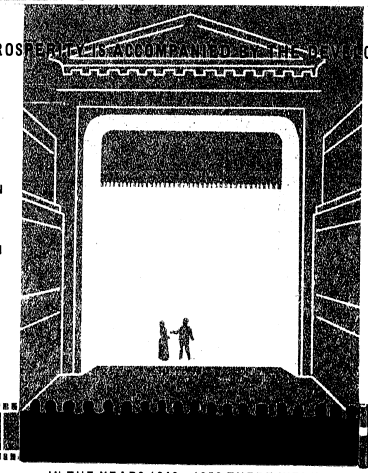
RICE	112 %
TINNED MEAT	34 %
WINE	15 %
COFFEE	56 %
POULTRY	7 %
BUTTER	29 %



TRADE IS A TWO-WAY STREET — THERE IS NO EXPORT WITHOUT IMPORT

THE INCREASE OF MATERIAL PROSPERITY IS ACCOMPANIED BY THE DEVELOPMENT OF CULTURAL NEEDS

	1937	1955
PERMANENT THEATRES	52	70
RATE OF ATTENDANCE AT THEATRES	5,000,000	12,8 MILLION
CINEMAS	1938	3476
RATE OF ATTENDANCE AT CINEMAS	80,000,000	163,6 MILLION
PRODUCTION OF FULL LENGTH FILMS		18
PUBLICATION OF MAGAZINES		2729 (1953)



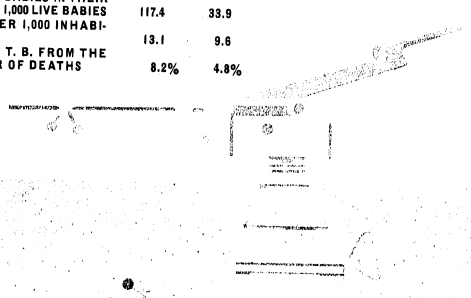
IN THE YEARS 1948—1953 THERE WERE PUBLISHED 20,000 BOOKS IN A TOTAL NUMBER OF 333 MILLION COPIES

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

IN GENERAL AND SYSTEMATIC CARE OF THE HEALTH OF ITS PEOPLE CZECHOSLOVAKIA RANKS AMONG THE FIRST STATES IN THE WORLD

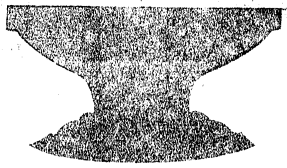
	1937	1953-1955
NUMBER OF INHABITANTS PER 1 DOCTOR	1215	760
CHILDREN'S AND WOMEN'S ADVISORY CENTRES		3000
BABIES BORN IN MATERNITY HOSPITALS	18%	75%
DEATH RATE OF BABIES IN THEIR FIRST YEAR PER 1,000 LIVE BABIES	117.4	33.9
DEATH RATE PER 1,000 INHABITANTS	13.1	9.6
DEATHS DUE TO T. B. FROM THE TOTAL NUMBER OF DEATHS	8.2%	4.8%



WITH ITS CONTRIBUTIONS OF PERFECT HEALTH TECHNIQUES CZECHOSLOVAKIA PARTICIPATES IN THE WORK OF THE INTERNATIONAL CHILDREN'S FUND (UNICEF)

CZECHOSLOVAK SPAS GIVE BACK HEALTH TO CZECHOSLOVAK CITIZENS AS WELL AS TO FOREIGN GUESTS:

KARLOVY VARY (CARLSBAD) — DIGESTION
MARIÁNSKÉ LÁZNĚ (MARIENBAD) — BLOOD CIRCULATION, OBESITY
FRANTIŠKOVY LÁZNĚ (FRANZENSBAD) — GYNAECOLOGICAL DISORDERS
PIEŠŤANY — RHEUMATISM
LUHAČOVICE — RESPIRATORY ORGANS
TATRANSKÁ LOMNICA — LUNGS



IN SPA SANATORIA 74,000 PATIENTS WERE TREATED IN THE YEAR 1955. SPECIAL MEDICAL ATTENTION IN THE CURATIVE INSTITUTIONS OF THE TRADE UNION MOVEMENT WAS AFFORDED TO 150,000 WORKING PEOPLE AND MEMBERS OF THEIR FAMILIES

Čedok

VISITS TO SPAS WILL BE ARRANGED FOR VISITORS TO CZECHOSLOVAKIA BY ČEDOK CZECHOSLOVAK TRAVEL OFFICE

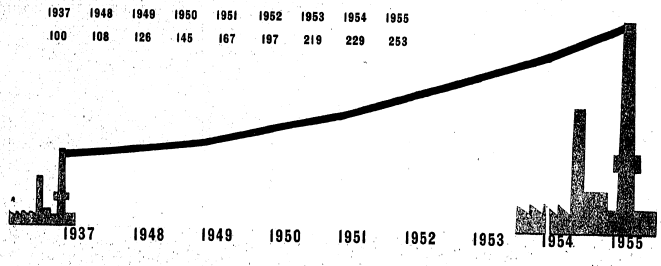
Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

INDUSTRIAL PRODUCTION IS THE BASIS OF THE DEVELOPMENT OF THE CZECHOSLOVAK ECONOMY

BETWEEN 1937 AND 1955 ITS TOTAL VOLUME INCREASED 2.5 TIMES WITH A SPEED NEVER KNOWN BEFORE:

1937	1948	1949	1950	1951	1952	1953	1954	1955
100	108	126	145	167	197	219	229	253

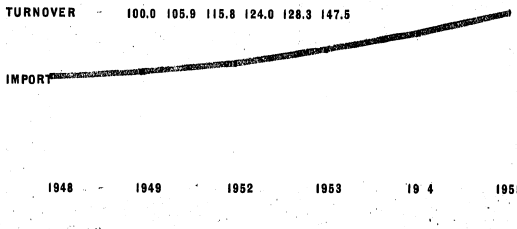


WITH THE EXTENT OF ITS PRODUCTION AND ITS TECHNICAL STANDARD CZECHOSLOVAKIA RANGES AMONG THE FIRST TEN MOST INDUSTRIALIZED STATES OF THE WORLD

AUTARCHY? NO! ECONOMIC COOPERATION? YES!

WITH THE DEVELOPMENT OF ITS INDUSTRY CZECHOSLOVAKIA'S EXPORT POSSIBILITIES AS WELL AS IMPORT REQUIREMENTS INCREASE · IN VARIOUS FORMS CZECHOSLOVAKIA MAINTAINS BUSINESS RELATIONS WITH PRACTICALLY THE WHOLE WORLD · FROM THE YEAR 1948 TO THE 1954 THE FOREIGN TRADE TURNOVER INCREASED BY MORE THAN 25% · IN THE YEAR 1954 CZECHOSLOVAKIA HAD 34 BUSINESS AGREEMENTS AND CONTRACTS:

	1948	1949	1952	1953	1954	1955
IMPORT	100.0	104.7	115.7	116.1	123.1	139.0
EXPORT	100.0	107.1	116.1	131.9	135.5	156.2
TURNOVER	100.0	105.9	115.8	124.0	128.3	147.5



CZECHOSLOVAK INDUSTRY — A RELIABLE SUPPORT OF THE DEVELOPMENT OF MUTUALLY ADVANTAGEOUS EXCHANGING OF GOODS

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

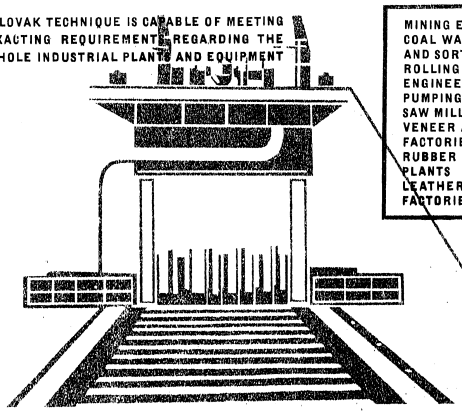
Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

HEAVY INDUSTRY DEVELOPS AT A QUICKER PACE THAN THE LIGHT INDUSTRY

	1937	1948	1953
SHARE IN THE TOTAL VALUE OF PRODUCTION			
PRODUCTION MEANS	57.8 %	57.6 %	62.3 %
CONSUMER GOODS	42.2 %	42.4 %	37.7 %
NUMBER OF WORKERS			
IN THE METALLURGICAL, ENGINEERING AND METAL WORKING INDUSTRIES:	24 %	29 %	38 %
IN THE PRODUCTION OF READY-MADE CLOTHING, FOOTWEAR, GLASS:	42 %	28 %	21 %

THE EXPERIENCE GAINED IN THE TEN YEARS OF BUILDING UP OUR INDUSTRY ENLARGES OUR EXPORT TRADITION WITH NEW KINDS OF GOODS

THE CZECHOSLOVAK TECHNIQUE IS CAPABLE OF MEETING THE MOST EXACTING REQUIREMENTS REGARDING THE SUPPLY OF WHOLE INDUSTRIAL PLANTS AND EQUIPMENT



- MINING EQUIPMENT
- COAL WASHING AND SORTING PLANTS
- ROLLING MILLS
- ENGINEERING WORKS
- PUMPING STATIONS
- SAW MILLS
- VENEER AND PLYWOOD FACTORIES
- RUBBER WORKING PLANTS
- LEATHER WORKING FACTORIES

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

OUR ADVANCED ENGINEERING INDUSTRY ENABLES INTRODUCTION OF THE MOST MODERN TECHNIQUES ALSO IN OTHER BRANCHES OF INDUSTRY; THE CONTEMPORARY ENGINEERING PRODUCTION EXCEEDS THE PRE-WAR PRODUCTION 3.5 TIMES

THE CONTRIBUTION OF THE ENGINEERING INDUSTRY TO THE TOTAL VALUE OF INDUSTRIAL PRODUCTION EQUALS:

1948
17%

1953
27.8%

IN THE YEAR 1953 2/5 OF ALL INDUSTRIAL WORKERS WERE EMPLOYED

IN THE ENGINEERING INDUSTRY

ONLY IN THE YEARS 1949 — 1953 24 NEW

PERFECT MACHINERY AND EQUIPMENT OPERATE SUCCESSFULLY ALL OVER THE WORLD

PRODUCTS THAT HAVE MADE CZECHOSLOVAKIA FAMOUS:

- STEAM AND ELECTRIC LOCOMOTIVES
- WAGONS FOR PASSENGERS AND GOODS
- CRANES
- EXCAVATORS
- HYDRAULIC PRESSES
- METAL-WORKING MACHINE TOOLS
- TRANSFORMERS
- DIESEL ENGINES
- ELECTRIC MOTORS
- BRIDGES
- HARBOUR EQUIPMENT
- GENERATORS
- CRUSHING MACHINERY
- MOTOR CARS
- MOTOR-CYCLES
- AEROPLANES
- TUG BOATS
- PUMPS
- AGRICULTURAL MACHINES
- TELEPHONE EXCHANGES

ENGINEERING FACTORIES WERE BUILT

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

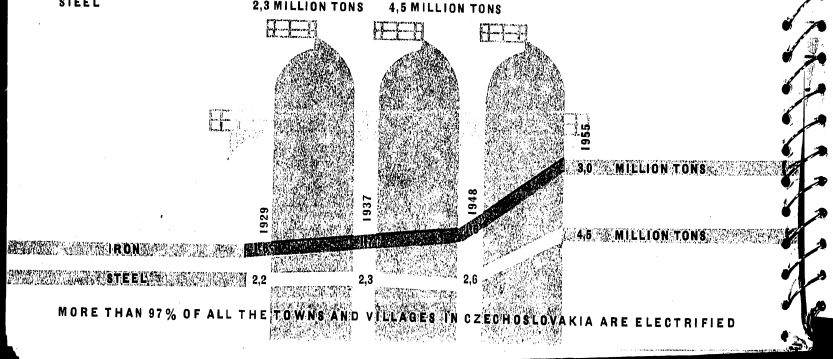
THE PRODUCTION OF POWER AND STEEL SHOWS THE SCALE OF BUILDING

BETWEEN THE YEARS 1918 AND 1938 ONLY ONE BLAST FURNACE WAS BUILT

BETWEEN THE YEARS 1948 AND 1953

6 BLAST FURNACES
9 OPEN-HEARTH FURNACES
8 ELECTRIC FURNACES
6 ROLLING TRAINS
WERE PUT INTO OPERATION

	1937	1955
BROWN COAL	16,7 MILLION TONS	23,2 MILLION TONS
PITCOAL	18 MILLION TONS	38,7 MILLION TONS
ELECTRIC POWER	4,1 MILLIARD KWH	15,0 MILLIARD KWH
ELECTRIC POWER PER HEAD	237 KWH	1154 KWH
PIG IRON	1,7 MILLION TONS	3,0 MILLION TONS
STEEL	2,3 MILLION TONS	4,5 MILLION TONS



MORE THAN 97% OF ALL THE TOWNS AND VILLAGES IN CZECHOSLOVAKIA ARE ELECTRIFIED

POWER GENERATING PLANTS FOR ALL CONDITIONS AND SOURCES OF ENERGY

HYDROELECTRIC POWER STATIONS
THERMO-ELECTRIC POWER STATIONS
MOBILE POWER GENERATING STATIONS
GENERATORS

THE CZECHOSLOVAK INDUSTRY EXPORTS AND BUILDS

ELECTRIC MOTORS
DIESEL GENERATORS
LONG DISTANCE COMMUNICATION LINES
TRANSFORMERS
ELECTRIC MEASURING EQUIPMENT

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

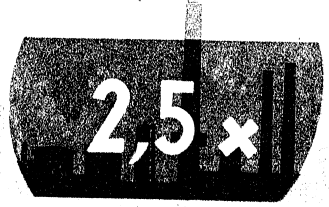
Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

CHEMICAL INDUSTRY

DURING THE YEARS 1948—1953 THE PRODUCTION OF THE CHEMICAL INDUSTRY INCREASED 2.5 TIMES

GOOD RESULTS WERE OBTAINED PARTICULARLY IN THE PRODUCTION OF:

ORGANIC CHEMICALS
SYNTHETIC FUELS
ARTIFICIAL FIBRES
PLASTICS
ACTIVE SOOT
ORGANIC GLASS
PENICILLIN
CHLORAMPHENICOL
ANTIPIRYN



APART FROM THE METALLURGICAL AND ENGINEERING INDUSTRIES, THE CHEMICAL INDUSTRY IS THE THIRD MAIN SUPPORT OF THE ECONOMIC POWER OF CZECHOSLOVAKIA

CHEMICAL RAW MATERIALS, CHEMICALS AND PHARMACEUTIC PRODUCTS

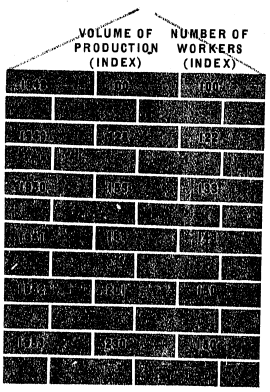
FORM AN IMPORTANT PART OF BOTH

IMPORT	AND	EXPORT
SULPHUR		PAINTS
PYRITES		VARNISHES
PHOSPHATES		ENAMELS
ACETON		MEDICINE
PHENOL		POTASSIUM
RED LEAD		NAPHTHALENE
PIGMENTS		PITCH
TURPENTINE		BENZENE
RESINS		WAXES
VITAMINS		LITOPAN
MEDICINE		CARBON BLACK

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

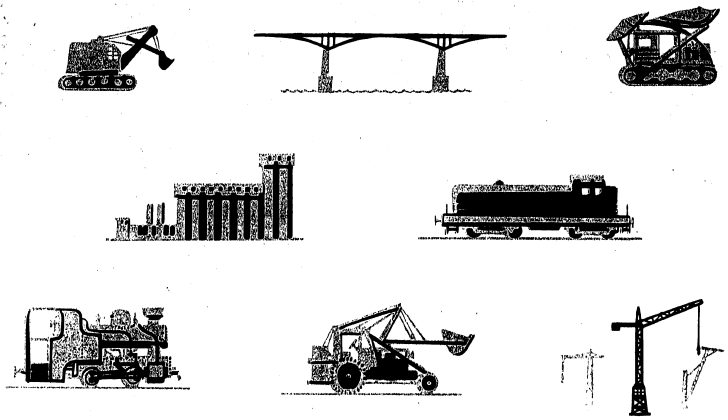
Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

THE BUILDING INDUSTRY HAS EXTRAORDINARY TASKS:



THE TOTAL VOLUME OF BUILDING WORK DONE BETWEEN THE YEARS 1948—1953 ATTAINED THE VALUE OF 60,000,000,000 Kčs

THE CZECHOSLOVAK BUILDING TECHNIQUE IS SUCCESSFUL ON THE WORLD MARKET:



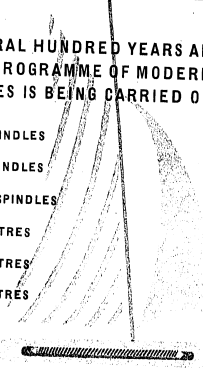
EXCAVATORS - DIESEL ENGINES - ROAD BUILDING MACHINES - CRANES - BRIDGE STRUCTURES - CEMENT WORKS - LIME KILNS - BRICK FACTORIES - QUARRY EQUIPMENT

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

THE TEXTILE INDUSTRY HAS A TRADITION OF SEVERAL HUNDRED YEARS AND COVERS ALL BRANCHES. AT PRESENT AN EXTENSIVE PROGRAMME OF MODERNIZATION AND AUTOMATION OF ALL TEXTILE FACTORIES IS BEING CARRIED OUT

WOOL INDUSTRY	3 MILLION SPINDLES
FLAX INDUSTRY	1 MILLION SPINDLES
COTTON FABRICS	300 THOUSAND SPINDLES
LINEN FABRICS	347 MILLION METRES
SILK FABRICS	48 MILLION METRES
	44 MILLION METRES



IN THE PRODUCTION OF COTTON GOODS CZECHOSLOVAKIA OCCUPIES TENTH PLACE IN THE WORLD, IN THE MANUFACTURE OF LINEN GOODS ONE OF THE VERY FIRST PLACES

MATERIALS · READY-MADE CLOTHES

UNDERWEAR · HABERDASHERY

RIBBONS AND BRAIDS

LACES · HATS

FURNITURE COVERINGS

CARPETS · ARTIFICIAL FLOWERS

GOOD TASTE, ORIGINALITY OF DESIGN AND PERFECT WORKMANSHIP HAVE GAINED STEADY CUSTOMERS FOR CZECHOSLOVAK TEXTILES ALL OVER THE WORLD

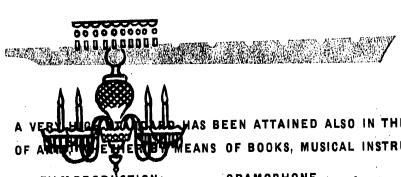
Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

TO MAKE LIFE MORE BEAUTIFUL:

THE CREATIVE INSTINCT OF A CRAFTSMAN-ARTIST ASSERTS ITSELF EVEN DURING THE INDUSTRIAL PROCESSING OF GLASS, CLAY, METAL, OR WOOD

GLASS	250000 TONS
CERAMICS	
IMITATION JEWELLERY	
TOYS	

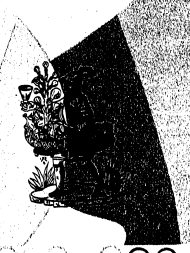


A VERY HIGH STANDARD HAS BEEN ATTAINED ALSO IN THE TECHNIQUE OF REPRODUCTION OF WORKS OF ART BY MEANS OF BOOKS, MUSICAL INSTRUMENTS, GRAMOPHONE RECORDS OR FILMS

FILM PRODUCTION:	GRAMOPHONE RECORDS:	PRINTING:	MUSICAL INSTRUMENTS
529 FILMS OF WHICH 22 FULL LENGTH IN 1954	7,000,000 STANDARD 90,000 LONG-PLAYING	20,000 BOOKS 333,000,000 COPIES (1949—1953)	

600 YEARS OF TRADITION OF THE CZECH GLASS INDUSTRY

THEIR ARTISTIC DESIGN HAS GAINED THE CZECHOSLOVAK PRODUCTS GREAT POPULARITY



- CRYSTAL CHANDELIERS - LA SCALA, THEATRE DE BOURSE (BRUSSELS), WINTER PALACE (LENINGRAD), CONGRESSO NACIONAL DE QUITO, KING'S PALACE AT KABOUL
- CUT GLASS (MOSER)
- CARLSBAD CHINA
- JABLONEC IMITATION JEWELLERY
- GLASS FIGURINES
- PIANOS (PETROF, RÖSSLER, WEINBACH)
- ARTISTIC PRINTS (CORANS)
- GRAMOPHONE RECORDS (SUPRAPHON)
- FILMS, CARTOON AND PUPPET FILMS

PERFECTION AND BEAUTY IN FORM • COLOUR • PRINT • SOUND • PICTURE

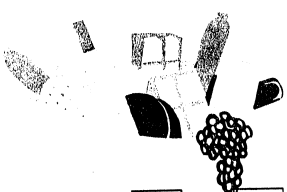
Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

FOR EVER MORE EXACTING CUSTOMERS MORE QUALITY AND VARIED FOODSTUFFS

IN THE INDUSTRIES OF

MEAT	BY 116 %
TINNED FOODSTUFFS	116 %
MILK	73 %
FATS	87 %
FLOUR MILLING	68 %
BAKING	85 %
STARCH	107 %
SUGAR	35 %
SWEETS	65 %
SPIRITS	112 %
WINES	52 %
BEER	70 %



BETWEEN THE YEARS 1949 AND 1953 THE PRODUCTION OF THE CZECHOSLOVAK FOODSTUFFS INDUSTRY INCREASED BY 83 %

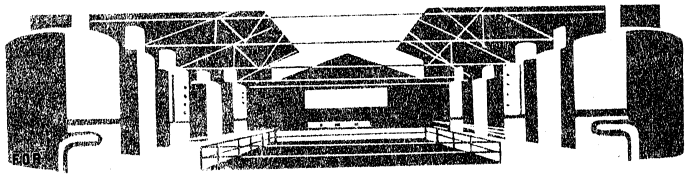
IN THE YEAR 1953 THE FOODSTUFFS INDUSTRY REPRESENTED 19.8% OF THE TOTAL INDUSTRIAL PRODUCTION

AND WHAT DOES EVERYONE EVERYWHERE LIKE TO EAT?

PRAGUE HAM
ZNOJMO CUCUMBERS
TINNED FRUIT
SPIRITS (PLUM BRANDY, HOBÉ LIQUEUR)
BEER (PILSNER URQUELL, BUDVAR)
SUGAR
SWEETS

PRODUCE YOUR OWN FOODSTUFFS!

THE CZECHOSLOVAK ENGINEERING INDUSTRY WILL SUPPLY MACHINERY AND EQUIPMENT

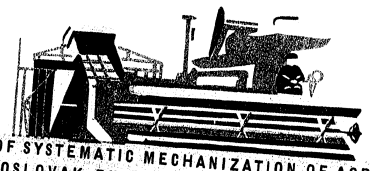


FOR

SLAUGHTER HOUSES - TINNING PLANTS - COOLING PLANTS - OIL PRESSING PLANTS - FLOUR MILLS - SUGAR FACTORIES - DISTILLERIES - BEER BREWERIES - DAIRIES - THREE QUARTERS OF ALL THE SUGAR FACTORIES IN THE WHOLE WORLD OPERATE PARTLY OR COMPLETELY WITH EQUIPMENT OF CZECHOSLOVAK MAKE

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8



THE NUMBER OF COMBINED HARVESTERS

1949	1953
104	1422

BY MEANS OF SYSTEMATIC MECHANIZATION OF AGRICULTURAL WORK THE CZECHOSLOVAK ENGINEERING INDUSTRY HELPS TO INCREASE AGRICULTURAL PRODUCTION

EVERY YEAR NEW MACHINES:

1954	1955—1957	
6 900	16 000	TRACTORS (IN 15 HP UNITS)
748	1 700	CORN COMBINED HARVESTERS
115	450	FLAX HARVESTERS
	3 600	POTATO HARVESTERS
3 170	22 000	TRACTOR PLOUGHS
5 800	16 000	TRACTOR SOWING MACHINES
3 750	33 000	CULTIVATORS
	11 000	FERTILIZERS

2,111 ha — 1930

526 ha — 1946

257 ha — 1953

IN THE YEAR THERE WAS ONE TRACTOR PER

INVESTMENTS IN AGRICULTURE INCREASED IN THE YEAR 1954 BY NEARLY 100% AND IN THE YEAR 1955 BY ANOTHER 45%

THE CZECHOSLOVAK ZETOR TRACTOR IS AMONG THE CANDIDATES FOR PRIMACY BOTH IN VERSATILITY ANS SPECIALIZATION

A PURPOSEFUL DESIGN, OUTSTANDING MOTOR QUALITIES, HIGH TRACTION STRENGTH, ECONOMIC OPERATION, VERSATILITY IN USE, UNCEASING COMPETITIVE DEVELOPMENT HAVE OPENED THE DOOR TO THE WHOLE WORLD FOR CZECHOSLOVAK TRACTORS:

Zetor PT-10 Z-25 Z-35 SUPER ZP-35 SUPER

FOR WORK IN HOP FIELDS AND VINEYARDS, PROTECTIVE SPRAYING, TRANSPORT, DRIVE OF HARVESTING MACHINES, DEEP PLOUGHING, FOREST WORK

THE CZECHOSLOVAK INDUSTRY INTRODUCES ON THE MARKET HIGHLY EFFICIENT, SPECIALIZED MACHINES FOR ALL KINDS OF CULTURES AND AGRICULTURAL WORKS

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

SHARE OF AGRICULTURAL PLANTS (AREA OF CULTIVATION)	1937	1948
CORN	61.2 %	57.1 %
OF WHICH WHEAT AND RYE	31.7 %	30.1 %
TECHNICAL PLANTS	4.3 %	5.4 %
POTATOES AND VEGETABLES	13.6 %	11.2 %
OF WHICH POTATOES	13.0 %	10.4 %
FODDER	18.9 %	23.0 %
OF WHICH GRAMINEAE	16.1 %	20.0 %
BEET ROOT	2.6 %	2.6 %
OTHERS	2.0 %	3.3 %

CATTLE	PIGS	HORSES	SHEEP	GOATS
3,275 THOUSAND	2,376 THOUSAND	629 THOUSAND	387 THOUSAND	922 THOUSAND

CZECHOSLOVAK HOPS AND [illegible] ARE KNOWN

THE HOME AGRICULTURAL
PRODUCTION CANNOT SATISFY THE EVER INCREASING REQUIREMENTS OF CONSUMERS AND INDUSTRY

CZECHOSLOVAKIA IMPORTS:

FOODSTUFFS:	CORN, MEAT, ANIMAL AND VEGETABLE FATS, OILS, CHEESES, FISH, RICE, LEGUMENS, FRUIT
COLONIAL GOODS:	COFFEE, TEA, COCOA, SPICES, TOBACCO
RAW MATERIALS:	WOOL, COTTON, SILK, HARD FIBRES, RAW HIDES
MANURES:	NATURAL AND ARTIFICIAL

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

N

W E

S

800 KM FROM EAST TO WEST

ECONOMIC INTEGRATION OF A LONG EXTENDED TERRITORY REQUIRES RAPID AND EFFICIENT TRANSPORT:

RAILWAYS	13,000 km
OF WHICH DOUBLE-TRACK	2,000 km
DENSITY OF THE RAILWAY NET	10 km TO EVERY 100 km²
TRANSPORTED IN THE YEAR 1948:	
GOODS	74,000,000 TONS
PASSENGERS	259,000,000
IN THE YEAR 1953:	
GOODS	130,000,000 TONS
PASSENGERS	415,000,000
HARD ROADS	11,000 km

ROAD TRANSPORT OF PASSENGERS AND GOODS WAS DOUBLED IN THE YEARS 1948–1953

RAILWAY TRANSPORT TO A HARBOUR TAKES 70 TO 100 HOURS

OVER 100 YEARS OF RAILWAY TRANSPORT

CZECHOSLOVAKIA HAS ONE OF THE OLDEST RAILWAY CARRIAGE AND RAILWAY ENGINE PRODUCTIONS IN CENTRAL EUROPE

RAILWAY ENGINES:
STEAM, ELECTRIC, DIESEL-ELECTRIC, MINING,
RAILWAY CARRIAGES FOR GOODS, PASSENGERS,
ORES, COOLING WAGONS, FOR TRANSPORT OF
LOGS AND SPECIAL TYPES

OUTPUT, RELIABILITY AND HARMONIC BEAUTY OF CZECHOSLOVAK ROAD VEHICLES:

LORRIES (TATRA 111, ŠKODA 706) • SPECIAL PURPOSE VEHICLES • MOTOR BUSES (ŠKODA 706 RO) • MOTOR CARS (ŠKODA 1200, ŠKODA 440) • MOTOR-CYCLES (JAWA ČZ) • BICYCLES (FAVORIT, STADION, ESKA, VELAMOS)

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

THE CZECHOSLOVAK FLAG FLIES OVER THE OCEANS

CZECHOSLOVAKIA USES MOSTLY NAVAL MEANS OF TRANSPORT AND FOREIGN HARBOURS: STETTIN, GDYNIA, DANZIG, CONSTANCE, RIEKA, HAMBURG, AMSTERDAM, ROTTERDAM, TRIESTE, ANTWERP

IT HAS, HOWEVER, ALSO THREE OCEAN GOING VESSELS OF ITS OWN:

REPUBLIKA	6,465 BRT
JULIUS FUČÍK	5,142 BRT
LIDICE	5,658 BRT

THE INLAND NAVAL TRANSPORT ROUTES COVER 66 KM AND CONNECT CZECHOSLOVAKIA

ALONG THE ELBE TO THE NORTH SEA
ALONG THE DANUBE TO THE BLACK SEA
ALONG THE ODER TO THE BALTIC SEA

THEY ENABLE THE PRICE TO BE LOWERED OF EXPORTED COAL, COKE, STEEL, MACHINES, CHEMICALS, AND IMPORTED ORES, CRUDE OIL, GRAIN, FODDER, MANURE

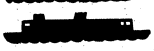
TRANSPORT TO HAMBURG ALONG THE ELBE TAKES
14 DAYS BY BOAT AND ONLY 3 DAYS BY FAST BOAT

THE CZECHOSLOVAK WHARVES ON THE DANUBE AND IN PRAGUE

PRODUCE FOR EXPORT:

TUG BOATS

SHIPS FOR RIVER TRANSPORT OF PASSENGERS



SHIPS FOR RIVER TRANSPORT OF GOODS

SUCTION EXCAVATORS

THE ENGINEERING WORKS SUPPLY:

DIESEL ENGINES FOR SHIPS
ELECTRIC EQUIPMENT FOR SHIPS
PUMPS
SHAFTS
VARIOUS TYPES OF MACHINERY

"MADE IN CZECHOSLOVAKIA" MEANS RELIABLE NAVIGATION ON ALL WATERS

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

PRAGUE — AN IMPORTANT CROSSING OF AERIAL TRANSPORT ROUTES

CZECHOSLOVAK AIR LINES TRANSPORT ON 20 INTERNATIONAL LINES ON A DENSE INTERNATIONAL AERIAL TRANSPORT NET:

- PASSENGERS
- MAIL
- FRAGILE GOODS
- REGISTERED MAIL
- EASILY DAMAGED GOODS
- MEDICINES, FILMS,
- SPARE PARTS

REPRESENTATION OF FOREIGN AIR TRANSPORT COMPANIES: AEROFLOT, AIR FRANCE, SABENA, KLM, SWISSAIR

TIME-PROVEN TYPES OF PLANES FOR EXPORT:

TRENER

MAXIMUM RELIABILITY
CONTROLLABILITY
OUTPUT
COMFORT

PIONÝR (GLIDER)

AERO 45

VERSATILITY OF USE: TRAINING
AIR-TAXI
CONTROL OF LARGE FOREST AREAS
SPRAYING OF AGRICULTURAL AND FOREST CULTURES

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

PEOPLE AND GOODS SPELL BUSINESS

NOT ONLY THE EXISTENCE OF: EXPORT POSSIBILITIES, IMPORT REQUIREMENTS, MUTUAL ADVANTAGES, SAFE GUARANTEES

BUT ALSO A KNOWLEDGE OF QUALITY: PRICE, DELIVERY TERMS, PAYMENT CONDITIONS

CZECHOSLOVAKIA FOSTERS DIRECT CONTACT BETWEEN ITS FOREIGN TRADE CORPORATIONS AND FOREIGN BUSINESSMEN AND ENTERPRISERS BY MEANS OF INCREASING ITS PARTICIPATION AT FOREIGN FAIRS AND ARRANGING ITS OWN EXHIBITIONS:

1953	1954	1955	1956	
9	11	31	32	EXPOSITIONS

THROUGH A BETTER KNOWLEDGE OF MUTUAL REQUIREMENTS TOWARDS AN INCREASE OF MUTUALLY ADVANTAGEOUS TRADE

ARTIA

EXPORTERS — IMPORTERS OF CULTURAL COMMODITIES

30, SMEČKY, PRAHA II

Cables: Artia Praha — Telephone: 246266

Printed products

Books in Czech and in other languages
Periodicals
Music
Playing cards
Philately (Postage stamps and philatelic requisites)
Picture postcards
Labels, tickets
Calendars
Acquisition catalogues
Reproductions
Photo requisites
Painting books (for children)
Cut-outs (for children)
Folding picture-books (for children)
Furniture catalogues
We print textbooks, school appliances, physical, chemical, natural science and other books, according to special requirements in any language

Products in the gramophone record line

Records, standard and long-playing
Matrices for record production
Mechanical gramophones
Electrical gramophones (inclusive of chassis)
Gramophone record material (mass)
Gramophone needles, ordinary and sapphire
Magnetophonic tapes
Other products such as soundboxes, arms, pickups, turntables and components

Jewellery

Articles of precious stones
Articles of semi-precious stones
Articles of synthetic stones
Antiques

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

CENTROTEX

FOREIGN TRADE CORPORATION FOR IMPORT AND EXPORT OF TEXTILES AND LEATHER GOODS

47, TŘ. DUKELSKÝCH HRDINŮ, PRAHA VII, CZECHOSLOVAKIA

Cables: Centrotex Praha — Teleprinter: 130 — Telephone: 78641-9

Department: 510

COTTON TEXTILES

Telegraphic Address: Centrocotex Praha.
White and coloured cotton linen (Madapolam and similar), chiffons, damask sheeting, striped cotton cloth, twills for workmen's suits, tickings in grey and coloured, cotton lining cloth, zephyrs, poplins plain and fancy woven, pyjama materials, shirting and pyjama flanelettes, raincoat materials, dress material plain and fancy woven, headsquares, mattress tickings, cord and corduroys.

Department: 530

HANDKERCHIEFS, LINEN GOODS

Telegraphic Address: Centrohankies Praha - Centrolinex Praha

Handkerchiefs and Terry Towelling
Gent's and ladies' white, half-coloured and fully coloured handkerchiefs, printed children's handkerchiefs, terry towels, terry bathing gown materials, terry bath towels, terry face cloths, terry bibs.

Linen Goods:
Damask Table sets, Table Cloth Linen and Table Cloths, Towels, white and fancy woven, Glass Towels and Towellings, white and fancy woven, Dress Linen, plain or printed, Deckchair-linen, Cream-cheese Linen, Blindings Linen, Insulating Cloth Oysterlinen, Linen-canvas, Interlinings, Printed Furnishings in a wide range of, shades.

Department: 670

WORSTED YARN, WOOLLENS, FURNISHING TAPESTRIES, PLUSHES AND ASTRAKHANS, CARPETS AND BLANKETS

Telegraphic Address: Centrowolex Praha - Centrocarpex Praha

Worsted Yarn and Woollens:
Worsted yarn for handknitting.

Upholstery Tapestries:
Woollen and cotton upholstery and furnishing tapestries of all kinds.

Plushes and Astrakhans:
Plushes and astrakhans, fur imitations for ladies, gentlemen and children clothing, plushes for manufacturing of toys and decorative plushes.

Carpets:
Handtufted and machine made carpets of all kinds.

Blankets:
Cotton and woollen blankets.

Department: 630

COTTON PRINTS, SILK AND RAYON FABRICS, SCARVES AND SQUARES

Telegraphic Address: Centroprintex Praha – Centrosilex Praha

CENTROTEX

Cotton and Spun Rayon Prints:
Ladies' Dress Fabrics, Shirtings, Pyjama Cloth, Upholstery Fabrics, Fustians, Flannelettes, Squares.

Silk and Rayon Fabrics:
Silk and Artificial Silk Dress Fabrics, plain, fancy woven or printed, Lingerie Cloth, plain and printed, Corset Cloths, Pure and Artif. Silk Tie Cloths, Linings, Quilt Brocades, Brocades for National Costumes.

Scarves and Squares:
Silk Squares of all kinds, all wool hand printed Scarves and Squares, all wool fancy woven and plain Shawls.

Department: 660

WEAR AND UNDERWEAR, HATS, FEZCAPS, BERETS

Telegraphic Address: Centrorubex Praha - Centrohatex Praha

Wear and Underwear:
Gabardine Trenchcoats for Ladies, Gentlemen and Children, Raincoats, Sports-Wear, Men's Shirts of all kinds, also with "Trubenised" collar, Dress-shirts, Boys' Shirts, Pyjamas, Ties.

Hats:
Hats for Ladies, Gentlemen and Children, Capelines for manufacturing of Ladies Hats, Hoods for Ladies and Gentlemen, Stripes (Bandeaux) made of fur felt (velour, plain and suede fur felt) and wool.

Fezcaps and Berets:
Fezcaps and Berets made of pure felt, knitted material and wool, Pullman and Balaclava caps.

Department: 580

HOSIERY AND KNITWEAR, SOCKS, STOCKINGS, GLOVES

Telegraphic Address: Centroknitex Praha

Hosiery and Knitwear
Hosiery and Knitwear of all kinds made of cotton, wool, rayon and Silon for Ladies, Gentlemen and Children.

Socks:
Men's, Ladies' and Children's socks, plain or with patterns, with or without elastic welt, anklets and halfhose made of cotton, wool-cotton, rayon and Silon.

Stockings:
Ladies' Fully Fashioned Stockings of Silon, Perlon, Rayon, Pure Silk, Cotton, Wool and Crepe-Silon.

Gloves:
Nappa Leather Gloves, Kid-gloves, Pigskin Imitation, Doeskin, both unlined and lined with plush and wool. Gloves for Workmen, Ski and other Sport Gloves.
Fabric Gloves and Knitted Gloves.

Department: 640

RIBBONS AND BRAIDS, LACES AND TULLE, COTTON YARNS AND SEWING THREADS

Telegraphic Address: Centroribex Praha – Centroflex Praha

Ribbons and Braids:
Shoulder Strap Ribbons, Fancy Ribbons, Petersham and Hat Ribbons, Satin and Taffeta Ribbons, Faille Ribbons, Moire Ribbons, Embroidered Ribbons and Sari Borders, Grosgrain Ribbons, Velvet Ribbons, Cotton Tapes, Chevron Binding, Slide Fastener Tapes, Cotton and Rayon Seam Binding, Petersham Belting, Insulation Tapes, Woven Labels, Fancy Trimmings, Chenille Braid, Cotton and Rayon Ric Rac Braids, Shoe Binding and Straps, Shoe Laces, Heel Braids, Upholstery Braids, Twisted Cords, Fringes, Elastic Ribbons for Braces, Garters and Suspenders, Elastic Braids, Buttonhole Elastic, Round Elastic, Cotton Lamp Wicks, Tinsel Ware, Tinsel Threads, Sparterie.

Laces and Tulle:
Plain Tulles, Tulles for Curtains, Allover laces for Dresses and Curtains, Bone Laces and Bone Curtains, Valenciennes Laces, wide and narrow, Embroidered Curtain Material, Guipure narrow laces and Guipure allover laces, Embroidered Cambric, Clerical Braids, Marquisettes.

Cotton Yarn and Sewing Threads:
Cotton Yarns and Sewing Threads, Embroi-

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

CENTROTEX

dery and Crochet Yarns, Darning Yarns and Silk-imitation.

Department: 450

SHOES

Telegraphic Address: Centrobotex Praha

All Leather Walking Shoes
Leather Work Boots
Leather Sport Shoes
Plimsolls
Gym-shoes, Hockey Boots
Textile Walking Shoes with Rubber Sole
Knee High All Rubber Work Boots
Six-eyelet Farm Boots
Galoshes
Snow Boots
Wellington Boots
Fisherman's Hip Boots

Department: 570

FELTS, TECHNICAL CLOTH, ARTIFICIAL LEATHER, FURS

Telegraphic Address: Centrofeltex Praha

Felts:

Woven Felts for the paper, cardboard, asbestos-cement and cellulose industry, for tanneries, textile works, cement and kaolin kilns.
All kinds of felts (absorbing felts, rising felts, marking and polishing felts, top felts, etc.),
supplied in superfine, fine, ordinary, wool-asbestos qualities.
Woven jackets, milled jackets.
Milled technical felts made of wool, half-wool and hair with the use of other textile materials for grinding, polishing and finishing such as felt and cloth cylinders, block felt, felt discs, felt slabs for general technical purposes as tightening, caulking, insulating, packing, filtering, as suction material, etc.
Coloured clothing felts, felts for toys, collar felts for the ready-made clothing industry.
Shaped felts of every description, form and profile made according to diagrams and drawings.
Special felt for orthopedic purposes, piano felt, microphone felt, etc.
All kinds of technical cloth.

Technical cloth:

Flax canvas loomstate and proofed.
Uninked tapes for Typewriters and Calculating machines in different widths.

Filter cloths of cotton wool and silon for every branch of industry.
Woven beltings open and endless in different sizes and impregnations.
Endless woven linen tapes for cigarette machines.
Hair and Horsehair Interlinings.
Shetland Wool.
Cotton Wool for tailors and Ready-made clothing-industry.
Threads made of Glass Filaments.
Cambrics and Tapes made of glass threads.
Sleevings unvarnished and varnished for the electrical industry.

Artificial Leather:

Plastic leather for foot-wear, motor car and aviation industries, saddlers, upholstering of cars and carriages, coverings, walls, window blindings, book-binding cloth, oil-cloth, plastic PVC sheeting for manufacturing of fancy goods, printed folios for table covers, curtains, igelite and rubberized ready-made raincoats for men, ladies and children.

Furs:

Raw, dressed and dyed skins, plates, linings, bodies and other semi-manufactured furs.

CENTROTEX

CZECHOSLOVAK CERAMICS

FOREIGN TRADE CORPORATION FOR EXPORT AND IMPORT OF CERAMIC WARE

1, V JÁMĚ, PRAHA II, CZECHOSLOVAKIA

Cables: Keramika Praha — Teleprinter: 118 — Telephone: 247740-9

Ceramic raw materials:
Kaolin, clays
and other ceramic raw materials

Cement:
Mineral colours
Insulating materials
Roofing tiles

Abrasives:
Grinding wheels, emery paper and cloth, dental wheels
Artificial teeth

Building ceramics:
Wall and floor tiles, Mosaics, facing tiles, frost- and acidproof tiles

Sanitary ceramics:
Washbasins, W. C. Pans, Lavatories, etc. of earthenware and vitreous china
Bathroom fittings

Refractory products:
Fireclay, Silica and Magnesite bricks
Chemical stoneware
Fused basalt products
Agricultural stoneware

Technical porcelain:
Electrotechnical porcelain for high and low-tension
Laboratory porcelain
Porcelain for the textile industry

Asbestos-cement products:
Flat and corrugated sheets
Soil and pressure pipes

China and earthenware:
All kinds of household china and earthenware,
Figurines, folk ceramics, etc.

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

CHEMAPOL

FOREIGN TRADE CORPORATION FOR IMPORT AND EXPORT OF CHEMICAL PRODUCTS AND RAW MATERIALS

9, PANSKÁ, PRAHA II, CZECHOSLOVAKIA

Cables: Chemapol Praha — Teleprinter: 286 Chemapol Praha — Telephone: 244941-9

Compressor Oil
Motor Oils
Transformer Oil

Other Mineral Oils and their Derivatives:

Ceresin
Montan Wax
Petrol Coke
Petroleum Jelly, medicinal
Petroleum Jelly, technical
Propane-Butane
Slack-Wax

Pharmaceutical Raw Materials

Calcium Gluconate
Cholesterol
Glucose for Injections
PAS
Potassium Iodide
Sulphonamides
Others

Pharmaceutical Specialities and Dental Products
Saccharin

Chemicals and Raw Materials for their manufacture

Coal-Tar Dyestuffs:

Acid Dyestuffs
Direct Dyestuffs
Sulphur Dyestuffs
Vat Dyestuffs
Other Coal-Tar Dyestuffs

Intermediates for the manufacture of Coal-Tar Dyestuffs

Aniline Oil
Aniline Salt
Betanaphthol
Nitrobenzene

Textile Auxiliary Products, Coal-Distillation and Hydrogenation Products

Rongalit
Sodium Hydrosulphite
Alpha-Picoline
Anthracene, pure
Anthracene Oil

Benzenes:
motor grade
pure
purified
Coal-Tar Pitch
Other Pitches
Brewer's Pitch
Wood-Tar Pitches
Creosote Oil
Difen
Gamma-Picoline
m-p-Cresol
Methanol
Naphthalene, hot pressed
Naphthalene, pure
Optol and Pyrocatechin
Ortho-Cresol
Phenol-Cresol Mixture
Pyridine
Pyridine Bases
Toluene, pure, purified
Tricresol
Xylene, pure
Xylenols

CHEMAPOL

Raw Materials for the manufacture of Plastics

Formaldehyde
Hexamine
Juralit
Moulding Powders — Phenoplasts
Wood Flour

Organic Acids and their Salts

Abegin
Citric Acid
Formic Acid
Lactic Acid
Oxalic Acid
Sodium Citrate

Cyanides, Tempering Salts and Welding Powders

Cyanide Tempering Salts
Galvanizing Salts
Metal Cyanides not mentioned elsewhere
Potassium Cyanide
Potassium Ferrocyanide
Sodium Cyanide
Sodium Ferrocyanide
Welding Pastes
Welding Powders

Common Compounds of both Sulphur and Nitrogen

Ammonium Bicarbonate
Ammonium Chloride
Diammonium Phosphate
Vanadium Catalyst
Ferrous Sulphate (Green Vitriol)
Sodium Pyrosulphite
Sodium Thiosulphate
Synthetic Ammonia
Chlorine, liquid
Potassium Hydroxide
Sodium Hydroxide
Common Compounds of Potassium, Sodium, Chlorine, Manganese, Fluor, etc.
Ammonium Bifluoride
Barium Chloride
Bleaching Powder
Chrome Alum
Hydrofluoric Acid
Liquid Bleach
Manganese Peroxide, artificial
Perchloroethylene
Potash
Potassium Alum
Potassium Hydroxide
Potassium Permanganate
Sodium Chlorate
Sodium Fluoride
Sodium Fluosilicate
Trichloroethylene

Lacquer Industry Auxiliary Products

Abifen
Amyl Acetate
Amyl Alcohol
Ethyl Acetate
Ethyl Ether
Isobutyl Alcohol
Dekalin
Methylcyclohexanone
Tetralin

Paints, Lacquers, Enamels, Ceramic Auxiliary Products and Inorganic Pigments

Enamels, Glazes, Frits, Ceramic Colours and Raw Materials for their Production
Sodium Metantimonate
Bronzes, powdered
Iron Oxide red
Lithopone
Titanium White
Ultramarine Blue
Zinc Grey

Insecticides and Herbicides

Agronal
Uragan D

Other Products of Organic and Inorganic Chemistry

Charcoal
Active Carbon
Fuller's Earth
Bone Meal
Bone Glue
Skin Glue
Other Glues
Printing Inks
AGA Purifying Mass
Foam Fire Extinguishing Agents
Incandescent Gas Mantles
Carbon Black

Leather and Rubber Auxiliary Products

Mineral Springs Products

Carlsbad Sprudel Salt
Curative Mineral Waters
Piešťany Thermal Mud

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Ferromet

FOREIGN TRADE CORPORATION FOR IMPORT AND EXPORT OF METALLURGICAL PRODUCTS

27, OPLETALOVA, PRAHA II, CZECHOSLOVAKIA

P. O. B.: 779 — Telegrams: Ferromet Praha — Teleprinter: 211 Ferromet Praha — Telephone: 220841-5

Hot rolled steel

Rolled Steel in all current kinds and finishes
Blooms and Billets
Flat Bars
Steel in bars and sections
Concrete Reinforcing Steels
(also special brands: Roxor, Toros)
Rolled Wires
Larsen Steel Pilings
Rails with accessories, railway switches and railway switch equipment
Rails for mine and field railways with accessories
Strip Steel
Heavy and Medium Plates
Fine Sheets, commercial quality and special black sheets, pickled sheets, metal coated sheets, lacquered sheets, corrugated sheets
Dynamo- and Transformer-Sheets
Chequered Plates

Cold rolled steel

Strip Steel in all usual kinds and finishes, also metal coated strips

Tubes and tube products

Steel Tubes with plain ends or threaded, seamless or welded for transporting fluids, Steam Tubes highly stressed on pressure
Seamless Steel Tubes for all purposes of oil industry according to the API and other Standards
Steel Spigot and Faucet Tubes, seamless; also provided with protecting coats and suitably wrapped
Precision Steel Tubes, seamless or welded for all industrial purposes
Steel Poles, seamless, Ship Masts, etc.
Tube Coils for all uses
Cast Iron Spigot and Faucet Tubes and Flange Tubes
Beaded Malleable Iron Pipe Fittings

Steel wires and Steel wire products, etc.

Drawn Steel Wires, bare and metal-coated
Drawn Carbon Steel
Barbed Wires
Upholstery Springs
Nails of all current and special kinds
Wire Nettings
Wire Nettings and Wire Cloths
Cables, Conductors, Cords, Enamelled Wires, Wire-Ropes, Wire-Strands
Chains electrically welded:
Ship Chains, short or long link
Stud-link Cable Chains, Meter Chains, Calibrated Chains, Snow Chains and Chains for agricultural purposes
Knotted Chains for agricultural purposes

Products of forges, pressing works, steel foundries and machine factories

Steel in bars, forged
Steel Forgings and Pressed Pieces of all kinds and weights as well
Flanges of all kinds
Steel Castings even of largest dimensions
Parts of Boilers and Containers such as Dished Ends and Covers, Corrugated Flues, Parts of Manholes, etc.
Cast Rolls for Rolling Mills
Railway Axles, Railway Wheels and Wheel Parts
Railway Wheel Pairs
Forged Brakes and Brake Blocks
Disc Wheels for road vehicles
Springs for railway rolling stock and motor vehicles and springs for all purposes
Drop forgings made of high grade constructional Poldi Steels
Tool-joints made of high grade Cr-Ni-Poldi Steel for Drill Pipes
Forged and Finished machined crankshafts, with hardened journals and pins for combustion engines, made of high grade constructional Poldi Steels
Bolts and Nuts, Woodscrews
Rivets
Horseshoe nails

Ferromet

Welding Wires and Electrodes
Steel grit

Poldi Diadur sintered hard metal carbides

Poldi Diadur Carbide Tips of all sizes and shapes, granulated carbides for welding on drawing dies with Poldi Diadur cores

High Grade Poldi Steels

Tool Steels
High Speed Steels
Alloyed Steels
Carbon Steels
Alloyed Constructional Steels for Special Heat Treatment
Direct Hardening
Casehardening
Nitriding
Autogenous Hardening
High Frequency Surface Hardening
Carbon Constructional Steels for Use in the Annealed or Natural State
Casehardening
Rustproof and Acid Resisting Steels
Heat Resisting Steels
Wear Resisting Steels
Special Steels for Scientific Purposes
Non-Magnetic Steels
Steels for Permanent Magnets
Steels with a certain coefficient of linear heat expansion
Steels are supplied as:
Billets
Forged Bars
Rolled and Drawn Bars of all required sections
Steel double conical knives
Sheets and Strips
Bright drawn sections for turbine blades

Ferromet

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

GLASSEXPORT

FOREIGN TRADE CORPORATION FOR THE EXPORT OF GLASS
1, VÁCLAVSKÉ NÁM., PRAHA II, CZECHOSLOVAKIA
Cables: Glassexport Praha — Teleprinter 176 — Telephone: 247351-9

SODA-POTASH GLASS:

Domestic glass, plain or decorated (matted, polished, cut, engraved, painted, pantograph, guilloche glass):
Bowls, water-sets, liqueur, beer, wine, cocktail and dessert-sets
Toilet-sets, atomizers, vases, boxes, dishes, ash-trays
Cut and etched ruby "Egermann" glass
Special line for the Middle and Far East: Narghillé, tumblers and candlesticks
Overlaid glass: Lamp feet, vases, boxes, dishes, ashtrays, bottles, Cordial cups and candlesticks
Moser luxury glass: All kinds of stomware
Artistic glassware: Engraved vases, cups, etc., artistic glass engraved portraits
Oven-moulded glass: Fancy glassware

LEAD CRYSTAL:

Vases, trays, boxes, ashtrays, candlesticks, dishes, bells, baskets, jugs, plates, table-sets, liqueur and dessert-sets, cigarette boxes of lead crystal
overlaid lead crystal
coloured lead crystal — citrine, anemone
pressed lead crystal
These articles are decorated by a simple, modern cut, or have richly cut designs. They are available in first class quality and all sizes.

CRYSTALWARE AND PRESSED GLASS:

Plates, bowls, fruit and dessert, toilet-sets, beer and water-sets, jugs and tumblers, comports and jardinières, vases, hors d'oeuvre-sets, complete or parts, bonbonnières, small bowls, sugar and creams, refrigerator boxes, glass drawers, tea cups made of Durit, lemon squeezers, tea and meal heaters, cheese dishes with cover, butter dishes, honey dishes, ashtrays and smokers' sets, cruets, dessous de verre, trays, perfume bottles, atomizers, oil and vinegar bottles, shakers, boxes, jade glass, liqueur sets, candlesticks and flower blocks, table decoration, glass flowers, glass figurines, jam and salt spoons, salad-sets

CHANDELIERS:

Crystal chandeliers, combined chandeliers (metal and glass), metal chandeliers. FLUORESCENT CHANDELIERS — the latest novelty of the illumination technique, basket chandeliers, baskets, wall brackets, candelabras, chandelier-parts, lamp parts and feet, trimmings

ILLUMINATING GLASS:

Shades, lighting bowls, screw spheres with or without flange, tulips, Flemish dishes, chandelier-dishes, hurricane lantern globes, oil lamp chimneys, tram depot illumination, founts, lamp-feet of all kinds, plain or decorated

FLAT GLASS:

Window-glass, heavy drawn sheet-glass, ground and frosted glass, cast glass (figured, rolled), wired-glass, RESTEX toughened safety glass, CONNEX laminated safety glass, CHODOPAK coloured cast-glass, fire polished, ashlars, signal glass, VITRASILK

GLASSEXPORT

Insulating glass with glass wool interlayer, polished plate glass, mirrors, glass blocks, tiles, lenses and pavement glass, glass with edgework

TECHNICAL AND LABORATORY GLASS:

Coloured sun protection glasses, coloured raw spectacle blanks, crystal spectacle blanks, welders' protection glasses, soft soda glass-tubing, machine-drawn, hand-drawn glass tubing, SIAL glass tubing, water gauge tubes and glasses, neon tubing, fluorescent lighting tubes, lead glass tubing and rods for the manufacture of electric bulbs, capillary tubes, glass shot, ballotini beads, glass parts for household devices, head lamp glasses of all kinds, glass reflectors, corrugated stepped lenses, torch lenses, signal glass, signal glass for railways, lenses for low tension electrical industries, flat facet torch-glasses, watch-glasses, sight-glasses for industrial purposes, pressed or blown battery containers, optical glass in blocks and castings, television bulbs, coloured filter glass, rollers for the leather industry, silica blocks for glass melting tanks, silica tubing, silica-bulbs and other laboratory articles of silica-glass, protective glasses for water gauge tubes, port hole glasses, round and rectangular, photo developing dishes, glass aquarium tanks and accessories, glass bulb blanks of all kinds, standard and special shapes, inside frosted, opal, daylight and coloured finish. Microcover slips, micro-slides, cut with one or several grooves, staining jars, laboratory beakers, boiling flasks and evaporating dishes, laboratory funnels, mortars with pestles, ordinary or analytical funnels, reagent bottles and bottles wide mouthed, unstoppered, with ground-in stopper, bottles for automatic burettes, Woulff's bottles, bottles with tubulure, dessicators, Kipp apparatuses, douches and irrigators, graduated glasses, pipettes, bucettes, measuring flasks, glass washing bottles, shakers, Petri dishes blown or pressed, glass dishes, specimen jars, catgut bottles, babies feeding bottles

BOTTLES:

Beverage bottles of all kinds, glass ballons and demijons, packing glass, perfume bottles

GLASSEXPORT

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Jaco

JABLONEX

FOREIGN TRADE CORPORATION FOR EXPORT OF JABLONEC ARTICLES

12, GOTTWALDOVA, JABLONEC n/N., CZECHOSLOVAKIA

Cables: Jablonex, Jablonec nad Nisou — Teleprinter: 0093 Liberec 33 — Telephone: 2851-4

Beads:

Rocailles, Macca beads, stripe beads, two cut beads, three-cut beads, bugles, pipes, tubes, Coulants, Charlottes, oriental beads, all kinds of pressed beads, lamp beads, onyx beads, machine cut beads, fire polished beads, English cut beads, real gold gilt hollow glass beads, imitation gold hollow glass beads, rosary beads, sew-on beads, buttons, amulets, yards.

Glass Jewellery:

glass necklets, glass bracelets, glass earrings, glass chokers, adjustable necklets, adjustable bracelets, imitation pearl bracelets, imitation pearl earrings, imitation pearl chokers, wooden necklets, wooden bracelets, loose and strung imitation pearls, loose and strung wooden pearls, loose and strung artificial beads, bead purses, evening bags, bead belts.

Glass Buttons:

glass buttons in different modern finish, crystal and transparent colour buttons, tin cut crystal buttons in best quality, children's buttons, decorated glass buttons (gold, silver, bronze, etc.), ornamental fancy buttons set with imitation stones, imitation pearl buttons, hollow imitation blouse buttons, crystal and transparent colours, hand painted buttons, overcoat buttons in various sizes, glove buttons, shirt buttons, glass porcelain trouser buttons (Agate buttons).

Christmas Tree Ornaments:

silver, coloured, painted and decorated bells, olives and balls, pressed-in and special reflectors, balls and olives with pendants, pressed-in olives, cones, fruit, animals, musical instruments, birds to hang with clips, figures to hang with or without clips, hares, motor cars, fancy articles, cans, mushrooms to hang with clips, tops with various fancy decorations, assortments with and without tops, tinsel articles, beaded articles, stars, paper articles.

Imitation Stones:

machine cut chatons, machine cut fancy stones, fire polished chatons, brilliant chatons, half-tin and full-tin stones, pendants, cameos, sew-on stones, special stones, genuine and imitation marcasites.

Metal Jewellery:

brooches, earrings, bracelets, necklaces, chokers, rings, pendants, badges, blouse pins, hoop earrings, ladies' costumes ornaments, ladies' handbags, jewellery, filigree jewellery, medallions for photos, cup set jewellery, garnet jewellery, hair ornaments, hair slides, field ornaments, hat ornaments, clasps, medals, crosses, advertising articles, devotional articles, children's rings, paste jewellery, sports ornaments, mourning jewellery, filigree perfume bottles, souvenirs, rosaries, holy water basins (fonts), diadems, Rhinestone randings, rondelles, stage jewellery, filigree toilet sets.

* * *

KOOSPOL

FOREIGN TRADE CORPORATION FOR IMPORT AND EXPORT OF FOODSTUFFS AND AGRICULTURAL PRODUCTS

47, TŘÍDA DUKELSKÝCH HRDINŮ, PRAHA VII, CZECHOSLOVAKIA

Telegrams: Koospol Praha — Teleprinter: Praha 127 — Telephone: 0000, 78640-9

Hops – Žatec (Saaz), Ústěk (Aussig) and Roudnice brands
Malt – Plzeň (Pilsner), Munich, Vienna, diastatic, Carapils, caramel, ale, melanoid and black brands
Condensed milk
Milk sugar
Dried milk
Brynza sheep cheese
All kinds of feathers and down
Live game – Pheasants, hares, mufflons, stags, roebucks, partridges
Crystalline albumen prepared from hen eggs
Spray dried yolks
Spray dried whole eggs
Liquid preserved yolks
Liquid egg-whites for the leather industry
Frozen egg melange
Frozen egg-whites
Frozen yolks
Hen eggs in shell
All kinds of dead poultry
Sweetened fat

Potatoes – industrial, seed and consumption
Starches — maize, potato, potato flour rolled, and wheat gluten
All kinds of medicinal herbs
Cutisin — artificial sausage casing
Pears, bilberries, apricots, cherries
Onions, horse-radish
Clover — red, white, Alsike
Vegetable seeds — Onions for planting, kohlrabi, leek, radish, parsnip, scorzonera, lettuce, chive, cucumber (gherkin)
Grass seeds — Crested dogtail, yellow oat grass, wood meadow grass, fowl meadow grass
Forest seeds — Pine, ash, larch, accacia, spruce, cornelian, cherry stones, mangold
Sugar beetroot and chicory seeds
Genuine Prague ham
Canned Frankfurters
Canned Debreziners
Small Prague sausages
Soft (Italian) sausages
Various fresh sausages — Prague specialities
(bacon fat sausage, spread sausage, smoked rolled pork, etc.)
Canned poultry — Duck, goose, chicken, turkey, partridge, pheasant
Canned pork and ox tongue
Brisket of beef

Sugar:

Superior finest CASTOR
Superior EXTRA FINE GRANULATED
Superior FINE GRANULATED
FINE GRANULATED
GRANULATED
NORMAL
COARSE GRAIN
CUBES
TABLETS
Loaf sugar

Spirits:

Decanters, such as Apricot Coach Bottle
Strawberry Decanter
Apricot Ruby Decanter

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

KOOSPOL

Sweet liqueurs, such as Strawberry Liqueur
Alashkummel Liqueur
Blackberry Liqueur
Distillates, such as Slivovice (plum brandy)
Gin
Vodka

Beer:

Pilsner Urquell, 12°
Crystal, 12°
Pearl Beer, 12°
Budvar 12°
Three Barrels' Beer, 12°
Hana Beer, 12°
Senator, 18°

Tinned Fruit:

such as
Strawberry
Pear
Apricot
Tomato Purée
Sour-sweet Gherkins
Dehydrated Mushrooms
Dehydrated Chicory Roots
Spices, Paprika (sweet)

Confectionery (Sweets):

Confectionery (Sweets)
Panorama Eggs
Chocolates
Chocolate Figurines
Cream Filled Chocolates
Chocolate Coins
Tea Biscuits

KOOSPOL

KOVO

FOREIGN TRADE CORPORATION FOR IMPORT AND EXPORT OF PRECISION ENGINEERING PRODUCTS

47, TŘÍDA DUKELSKÝCH HRDINŮ, PRAHA VII, CZECHOSLOVAKIA
Cables: KOVO Praha — Teleprinter: 214 Praha — Telephone: 0000, 78641-9

(40)

Electric Measuring Devices

Switchboard, Round, Square or Multiprofile Pattern
Standard Switchboard Measuring Instruments
Small Panel Voltmeters and Ammeters
Synchronizing Brackets
Recording, Switchboard or Portable Instruments
Switch Controller Pattern
Conduit Bushing Pattern
Current and Voltage Transformers
Voltmeter Switches
Marine Switchboard Instruments
Thermal Measuring and Regulating Instruments

Portable Measuring Instruments

Small Voltmeters, Ammeters and Ohmmeters
Clip-on Transformers with Ammeter
Phase Indicators
Pocket Voltmeters
Universal Measuring Sets
Resistance Bridges
Insulation Testers
Earth Testers
Current, Voltage and Output Measuring Boxes
Illuminometers
Photo-Cell Switches
Electric Remote Speed Indicators

Laboratory Testing Equipment

Voltmeters, Ammeters, Wattmeters, Frequency-meters
Electrostatic Voltmeters
Precision Voltmeters, Ammeters, Wattmeters, Frequency-meters and Power-Factor-Meters
Decade Resistances
Standard Resistances
Weston Cells
Wheatstone Bridges
Cylindrical Sliding Resistances
Laboratory Measuring Transformers

Single- and Three-phase Electricity Meters

Active
Reactive
Double Tariff
With Maximum Demand Indicator
Double Tariff with Maximum Demand Indicator
Time Switches for Electricity Meters
Time Switches
Testing Equipment for Electricity Meters
Ferrographs
Ferrometers
Analytical, Apothecary and Technical Balances
Conductoscopes
Sanders Conductoscopes
Photo-Electric Colorimeters
pH Meters with Accessories
Electroanalyzers
Polarographs
Galvanometers and Accessoires
Rotary and Diffusion Air Pumping Sets
Vacuometers
Vacuum Metal Coating Apparatus
Ultrasonic Generators
Centrifuges
Thermostats
Dust and Bacteria Counters
Dryers and Vacuum Drying Ovens
Laboratory Furnaces
Water-Baths
Laboratory Magnetic Mixers

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

KOYO

Ball Mills
Sedimentary Apparatus
Van Slyke Manometric Gas Analysis Apparatus

Apparatus for Determining the Quality of Oils:

Viscosimeters
Flash Point Testers

Miscellaneous:

Mechanical and Electric Kymographs
Vatra Flow Meters
Hydrometric Wings
Limnigraphs used for the control of dams and measurement of streams
Carbon Oxide Detectors
Kjeldahlization Apparatus
Ra-X Dosemeters
Magnetometers
Coercimeters

(41)

Radio Receivers and Amplifiers

Radio Receivers, mains or battery operated
Amplifiers
Amplifying Plants
Mobile Sound Amplifying Equipment for Vans
Broadcasting Studio Equipment
Loudspeakers
Microphones

Radio Components

Carbon and Wire Wound Resistors
Paper Tubular Capacitors
Mica Capacitors
Electrolytic Capacitors
Motor Electrolytic Capacitors
Interference Suppression Capacitors
MP-Capacitors
High Voltage Condensers
Metal Cased Condensers
Bushing Capacitors
Variable Capacitors
Potentiometers
Trimmer Capacitors
Cartridge Fuses
Ignition Interference Suppressors

Valves

Receiving Valves
Rectifying Valves
Miniature Valves
Picture Tubes
Television Tubes
Germanium Diodes
Special Valves
Mercury Rectifying Valves

Illumination Equipment

Standard Bulbs
Candle-shaped Bulbs and Bulbs fo industrial purposes
Automobile Bulbs
Fluorescent Tubes

(42)

Sewing Machines

Household Sewing Machines
ZIG-ZAG Sewing Machines
Sewing Machines for Tailors and Industry

Tobacco Machines

Cigarette Making Machines
Tobacco Cutting Machines
Knife Grinding Machines
Vacuum Moistening Equipment
Tobacco Weighing and Packing Machines
Casing and Flavour Equipment
Cigarette Packing Machines

Clocks

Alarm Clocks
Wall Clocks for Kitchens and Rooms
Mantle Clocks
Wall Clocks for Halls and Offices
Short Timers
Chess Clocks
Central Clock Stations
Master-Clocks
Secondary Clocks
Frequency Meters
Tower-Clocks
Mechanical Timers for Hockey Matches
Mecanical Timers for Basketball Matches
Time Recorders for Pigeon-express

(43)

Telecommunication

Public Automatic Branch Exchanges

KOYO

Automatic Telephone Exchanges for Railways
Private Automatic Exchanges
Dispatching Telephone Equipments
Switchboards
Telephone Instruments
Carrier Telephone Equipments for Power Plants
Carrier Frequency Telephone Equipments
Telemetering Equipments
Metering Instruments for HF Engineering
Traffic Control and Safety Devices
Public Fire Alarms and Fire Alarm Switchboards
Communication Receivers
Transmitters
Transmitting Valves

(44)

X-Ray Equipment

X-Ray Diagnostic Units
X-Ray Units for Deep and Superficial Therapy
X-Ray Units for Microradiographic Inspection
X-Ray Units for Radiographic Examination of Large, Heavy Castings and Welded Structures
X-Ray Equipment Accessoires
X-Ray Valves and Tubes

Dental Equipment

Universal Dental Equipment
Dental X-Ray Units
Dental Operating Chairs
Dental Apparatus for Cabinet and Laboratory Use
Hot-Air Sterilizers

Surgical Equipment

Anaesthesia-Apparatus
Operating Theatre Equipment
Sterilizing Units and Sterilizing Equipment
Hypodermic Syringes
Electro-Medical Apparatus
Ultra Shortwave Apparatus for Diathermy

(45)

Office and Graphic Machinery,

Calculating Machines, hand operated and electric
Electric Adding Machines
Standard and Portable Typewriters
Punch Card Machines
Duplicating Machines
Offset Printing and Duplicating Machines
Graphic Machinery

(46)

Compasses, Microscopes, Binoculars, Spectacles

Compasses
Monocular, Binocular, Stereoscopic, Light Polarizing, Portable Microscopes
Accessories for Microscopes
Geodetical Apparatusses
Binoculars
Refractometers
Polarimeters
Electrophoresis Apparatus
Polarized Sunglasses
Polarized Glasses for 3D Film
Machines for Optical Industry
Celluloid Spectacle Frames
DOLONIT Sunglasses

Photo and Cine Equipment

Photo Cameras and Accessories
Enlargers and Accessories
Printers
Slide Projectors
Epidiascopes
Movie Cameras 8mm and Accessories
Cine Projectors 8mm
Sound Film Projectors 16 mm
Film Editing Equipment for Amateurs
Studio Cameras and Equipment
Professional Projectors 35 mm

(47)

Precision Tools and Gauges

Cutting Tools

Twist Drills
Combination Centre Drills and Countersinks
Reamers
Counterbores

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

KOYO

Broaches
Cutters
Metal Slitting Saws
Segment Metal Slitting Saws
Taps
Adjustable Round Split Dies
Rectangular Dies
Square Die Nuts
Automatic Die Heads
Die Heads
Stocks and Dies for Iron Gas Pipes
Threading Attachment
Tool Holder Bits

Clamping Tools

Drill Chucks
Universal Lathe Chucks
Quick Change Drill Chucks
Sleeves and Steel Sockets
Reduction Collets
Milling Arbors
Dead Lathe Centers
Live Lathe Centers
Tap Wrenches
Stocks
Micrometer Caliper Stands
Grinding Devices for Dies
Swivel Vices
Tilting Tables
Dividing Heads
Electromagnetic Chucks
Multi-Spindle Adjustable Drilling Heads

Gauges

Gauge Blocks
Micrometers
Precision Micrometer Heads
Inside Micrometer Calipers
Inside Micrometers
Universal Bevel Protractors
Optical Dividing Heads
Optical Angle Levels
Lathe Microscopes
Lenses
Glass Gauges
Thread Plug and Ring Gauges
Wire Gauges for Screw Control
Screw Pitch Gauges
Slide Calipers
Depth Gauges
Steel Rules
Steel Try Squares
Outside Calipers
Surface Plates and Surface Straight Edges
V-Blocks
Knurling Wheels

Hard Metal Tools

Pneumatic Tools

Drilling Hammers
Flush Heads
Drilling Supports
Screw-drivers
Grinding Machines
Pick Hammers
Riveting Hammers
Chipping and Caulking Hammers
Splitting Hammers
Paving Breakers and Pile Drivers
Scaling Hammers
Sand Hammers
Pneumatic Rotary Drills

Ball and Roller Bearings

Single-Row Ball Bearings
Double-Row Ball Bearings
Single-Row Roller Bearings
Double-Row Roller Bearings
Taper Roller Bearings
Single-Thrust Ball Bearings
Double-Thrust Ball Bearings
Spherical-Roller Thrust Bearings
Balls, Rollers, Needles

Industrial Jewels

Sapphire and Agate Cone Bearings
Sapphire and Agate Cup Bearings
Drilled Sapphire Jewels
Sapphire and Agate End Stones
Sapphire Gramophone Needles
Sapphire Contact Points
Sapphire Fibre Guides
Agate Rondelles with Groove
Agate Planes
Agate Knife Edges
Agate Balance Bearings
Agate Pins

(48)

Textile Machinery

Spinning Machines
Tow Preparing System

KOYO

Preparatory Machines

Weft Winders
Cross Winding Machines
Warping Machines
Magazine Creels

Looms

Shuttleless Jet Looms
Automatic Cotton Looms
Automatic Rayon Looms
Automatic Flax Looms
Semi-Automatic Silk Looms
Dobbies and Jacquard Machines

Fabric Finishing Machines

4, 6, 8, 10 Colour Roller Printing Machines
Stentering and Drying Machines
Sucking-off Machines
Dyeing, Starching and Impregnating Foulards
Automatic Hydro-Extractors
Screen Printing Equipment
Semi-Automatic Mill Engraving Machines
Grinding Machines
Shearing Machines
Roll and Friction Calenders
Double Basket Colour Sieving Machines
Vacuum Filtering Machines
Colour Boiling Pans
Electric and Hand driven Forcing Machines
Various Dyeing Machines
Calender Rollers and Lining
Inspection Machines
Shearing Knives

(49)

Knitting Machines

Double and One Cylinder Knitting Machines for the production of various ladies', men's and children's hosiery
Flat Knitting Machines with broad or narrow needle bed for the production of various knitted goods
Interlock Circular Knitting Machines
48 gauge Cotton Machines for the production of stockings

Shoe Making Machinery
Sewing Machines for Shoe-making Industry

Closing Room Machinery

Skiving machines for upper leather
Edge burnishing machines
Folding machines
Seam rubbing down machines
Cementing machines
Perforating machines
Eyeletting and punching machines
Rivetting machines
Hooking machines
Uppers marking machines
Lacing machines

Press Room and Sole Preparation Machinery

Clicking machines
Splitting machines
Channelling machines
Sole and insole stamping machines
Moulding machines
Roughing and cementing machines
Rand cutting machines
Waist skiving machines
Insole lip lining machines

Stiffener Making Machinery

Lasting Room Machinery

Wire lasting machines
Heel seat lasting machines
Bed lasting machines
Knocking up machines
Surplus upper trimming machines
Staple lasting machines

Bottom Attaching Machines

Shoe Ago-gluing presses
Sole chainstitch sewing machines
Lockstitch outsole stitchers
Chainstitch welters
One thread turnshoe slipper sewing machines

Heel Building Machinery

Heel building and tacking machines
Rand tacking machines
Heel compressing machines
Heel attaching machines
Heel breast scouring machines
Slugging machines

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

KOVO

Finishing Machines

Heel trimming machines
Edge trimming machines
Scouring machines
Stitch wheeling machines

Edge setting machines
Upper ironing machines
Trade mark embossing machines

Repair workshop machines
Welted footwear machinery
Veldtschoen making machinery
Turnshoe making machinery
Lasts making machines
Rubber shoe making machines
Vulcanising presses

for rubber shoes and canvas shoes with rubber soles

Tanning machines
Machines for card-boxes workshop
Circular work conveyors

KOVO

LIGNA

LIGNA

FOREIGN TRADE CORPORATION FOR EXPORT AND IMPORT OF TIMBER AND PRODUCTS OF THE WOODWORKING AND PAPER INDUSTRIES

41, VODIČKOVA, PRAHA II, CZECHOSLOVAKIA

Cables: Ligna Praha — Teleprinter: 166 Praha — Telephone: 226451

Pianos:
PETROF, AUGUST FÖRSTER, RÖSLER, WEINBACH and SCHOLZE Upright and Grand Pianos, PETROF and WEINBACH Harmoniums

Organs:
RIEGER — KLOSS Home and Church Pipe Organs, PETROF Reeds Organs

String Instruments:
Violins, Violas (Altos), Cellos, Double Basses, Guitars, Mandolines, Banjos, Ukuleles, Balalaikas, Electrophonic Guitars
Cases and Accessories for String Instruments

Brass and Woodwind Instruments:
Cornets, Bugles, Trumpets, Trombones, Slide Trombones, Concert Horns, French Horns, Altos, Tenors, Baritones, Euphoniums, Basses and Contrabasses (Tubas), Helicons, Sousaphones, Bass and Alto Clarinets, Flutes and Piccolos, Oboes, English Horns, Bassoons, Contrabassoons, Saxophones

Signal Instruments:
Trumpet Bugles and Bugles, Whistles, Claxons and Reed Horns

Accessories:
Mutes, Music Racks, Mouthpieces

Accordions:
Piano Accordions, Mouth Organs

Other Instruments:
Cymbals, Jazz Cymbals, Tambourines, Small Orchestral and Military Drums

Cabinet Furniture:
for Homes, such as Bedrooms, Dining Rooms, Sitting Rooms, Kitchens

STEEL TUBING FURNITURE:
for Flats, Hotels, Restaurants, Hospitals, Nursing Homes, Clinics, Schools, Cinemas, Theatres, Gardens

BENTWOOD FURNITURE:
Chairs, Easy Chairs, Tables and Clothes Stands for Homes, Offices, Restaurants, Cafés, Bars, Hotels, Schools, Theatres, Concert & Congress Halls, Cinemas, Gardens

FURNITURE INDIVIDUALLY DESIGNED, PERIOD & MODERN:
Reception and Conference Rooms, Private Studies, Libraries, Managerial Board Rooms, Staff Rooms

SAFETY MATCHES:
SOLO Safety Matches

BOARDS:
Plywood
Blockboards
Flushdoors
Hardboard
Insulation Boards

TIMBER AND WOODDEN PRODUCTS:
Sawn Softwood

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Sawn Hardwood
Pulpwood and Pitprops
Masts
Firewood
Telegraph Poles
Sleepers
Barrels, Vats, Tubs
Packing Cases & Boxboards
Floorings
Woodpulp

ARTICLES MADE OF PAPER AND CARDBOARD:

Air-mail envelopes
Commercial envelopes
Crepe Paper in rolls or folds
Cups for honey, jam, lard, marmalade, ice cream, cream waxed or unwaxed
Cups with handles (for hot drings)
Drinking cups
Measuring tapes
Photo albums
Transparent photo fixers
Writing pads

WRITING AND PRINTING PAPERS:

Account-Book Paper
Airmail Paper
Art Paper
Azura Laid Papers
Bank Paper
Bible Paper
Blotting Paper
Bond Paper
Book Paper
Bristol Board
Chromo Paper
Coated Papers
Drawing Paper
Duplicating Paper
Envelope Paper
Embossed Paper
Foolscap
Imitation Art Paper
India Paper
Intaglio Printing Paper
Ivory Board
Ledger Paper
Manifold
Manilla Board
Newsprint
Offset Printing
Poster
Printing Papers
Ruled Paper
Typewriting Paper
Writing Papers

WRAPPING PAPERS:

Acid-free tissue paper
Beya (bleached imitation glassine)
Cap paper
Cartridge paper
Cellulose tissue
Coloured tissue
Cover paper
Fruit wrappings
Glassine paper
Greaseproof
Grey wrapping
Kraft imitation
M. G. sulphite paper bleached & unbleached
Pressing
Tissue papers
Vegetable parchment

SPECIAL PAPERS:

Carbonizing tissue
Cigarette papers
Embossed paper and board
Flint paper, enamelled paper

BOARDS:

Book binding boards
Boot board
Boxboards
Brown machine made board
Br. H. M. BOARD
Grey board
Grey hand-made board
Grey machine-made board
Hand-made white woodboard
Heeling boards
Index board
Leather boards
Marble board
Pattern boards
Presspahn
Pulp boards
Raw trunkboard (suitcaseboard)
Shoe boards
Suitcaseboard

"PROSVIT" transparent cellulose paper

We can supply all the included sorts in the usual finish as well as in any special execution required by the customer

MOTOKOV

FOREIGN TRADE CORPORATION FOR IMPORT AND EXPORT OF VEHICLES AND LIGHT ENGINEERING PRODUCTS

47, TŘÍDA DUKELSKÝCH HRDINŮ, PRAHA VII, CZECHOSLOVAKIA

Telegrams: Motokov Praha — Teleprinter: 247 Praha — Telephone: 0000, 73241-9

Power Supply — Dry Batteries
Mining Lamps
Refrigeration Equipment
Equipment for Bakeries
Equipment for Confectioners' Shops
Sausage Filling Equipment
Ice-Cream Makers
Woodworking Machinery
Autogenous Welding and Cutting Sets
Washing Machines, Ironing Machines, Hydroextractors, Dish Washing Machines
Potato Peeling Machines
Heaters
Kitchen Ranges and Gas Cookers
Cast-iron Enamelled Bath Tubs
Small Fittings
Fire Extinguishers
Scales for Household and Industry
Respiratory and Reviving Apparatus
Hand Tools
Electric Hand Tools for Wood- and Metal-working
Lubricators
Tractors
Garden Tractors
Tractor Spare Parts
Soil Cultivating Machines
Seed Drills
Harvesting Machines and Accessories
Grain Throwers
Ensilage Cutters and other Farming Machines
Sprayers and Dusters
Farming Implements
Spare Parts for Agricultural Machines
Lorries
ŠKODA 706 Buses
Trolleybuses
Passenger Cars
Special Cars
Trailers
Tractor Trailers
Spare Parts for Lorries
Spare Parts for Passenger Cars
Automobile Equipment
Motorcycles
Spare Parts and Motorcycle Engines
Perforated Sheets
Steel Bottles
Chains
Barrels, Steel Containers
Plastics
Tyres, Tubes and Tyre Inserts
Conveyor Textile and Leather Belting
Rubber-Textile Hoses
Rubber Plates
Various Technical Rubber Goods
Insulating and other goods made of rubber
Asbestos-rubber Goods
Articles made of Fibre
Leather Belts
Bicycles
Bicycle Spare Parts
Electric Refrigerators
Enamelled Ware
Household Hand Appliances and Utensils
Hurricane Lamps, Torchlight Cases including Dry Cells
Vacuum Flasks
Padlocks and Door Locks
Safes
Furniture and Building Fitting
Bicycle Tyres and Tubes
Electric Household Appliances
Electro-technical and Insulation Material
Workshop Trolleys
Perambulators

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

PragoExport

FOREIGN TRADE CORPORATION FOR EXPORT AND IMPORT OF SMALLWARE AND OUTFITTING ARTICLES

34, JUNGMANNOVA, PRAHA II, CZECHOSLOVAKIA

Cables: Pragoexport Praha — Teleprinter 197 Praha — Telephone: 246851-9

Tailor's requisites
Press buttons
Zip fasteners, slide fasteners
Saddlery, upholstery, bagmaking and shoemaking requisites
Small metal fancy goods
Moravia tacks
Pencils of all kinds — Koh-I-noor
L. & C. Hardtmuth
Pastels
Erasers

Colours and paints
Wooden and metal office requisites
Organisation aids
Umbrellas
Trunks
Leather fancy goods
Hygienic and surgical rubber goods
General fancy goods
Smoker's requisites
Bast- and wickerware
Wooden fancy goods

Brushes of all kind
Frame mountings
Toys — metal, wooden, rubber, fabric and plastic
Sports goods and fishing tackle
Buttons of all kinds
Artificial flowers and fruit
Needles of all kinds — hand, machine, textile, shoemaking
Textile bobbins and pirns, wooden and paper

STROJEXPORT

FOREIGN TRADE CORPORATION FOR EXPORT OF MACHINES AND MACHINERY EQUIPMENT

56, VÁCLAVSKÉ NÁM., PRAHA, CZECHOSLOVAKIA

Cables: Strojexport Praha — Teleprinter: 171 Praha — Telephone: 265041

Stationary Diesel engines
Marine Diesel engines
Stationary Diesel-electric generating sets
Mobile Diesel-electric generating sets
Generators for Diesel engines
Other engines (petrol, parafin oil, gas, etc.)
Electric induction motors up to and incl. 10 kW
Electric induction motors above 10 up to and incl. 100 kW
Electric induction motors above 100 kW
Electric crane motors up to and incl. 10 kW
Electric crane motors above 10 up to and incl. 100 kW
Electric crane motors above 100 kW
Electric commutator motors up to and incl. 10 kW
Electric commutator motors above 10 up to and incl. 100 kW
Electric commutator motors above 100 kW
Electric synchronous motors up to and incl. 10 kW
Electric synchronous motors above 10 up to and incl. 100 kW
Electric synchronous motors above 100 kW
Electric D. C. traction motors
Heavy special electric machines
Other electric motors
Steam turbine generators up to and incl. 1000 kW
Steam turbine generators above 1000 kW
Water wheel generators up to and incl. 200 kW
Water wheel generators 200 kW
Ward Leonard sets
Synchronous condensers
A. C. series generators
Dynamos, charging sets, low voltage generators and motor-generator sets
Electric arc furnaces and electric melting furnaces for steel, copper and iron alloys
High frequency generators
Transformers for furnaces
Electric resistance furnaces, etc.
Other industrial electric furnaces
Electric low- and high frequency melting furnaces
Welding equipment (electric)
Static and high frequency condensers for electric furnaces
Mercury arc rectifiers with metal tanks, 500 kW and above
Rectifiers with capacities above 500 kW
Test equipment (electric)
Transformers up to and incl. 3200 kVA
Transformers above 3200 kVA
H. T. power circuit breakers (oil immersed and dry from 35 kVA)
Other H. T. electric switch gear
L. T. switch gear
L. T. undervoltage relays for contactors and protective switches
Miscellaneous electrical equipment
Protective relays
ELDRO brake equipment
Marine steam boilers
Auxiliary boiler equipment
Steam boilers below 20 tons per hour
Steam boilers above 20 tons per hour
Locomobiles
Steam engines
Steam turbines and generators up to and incl. 1000 kW
Steam turbines and generators above 1000 kW
Steam turbines without electric generators up to 1000 kW
Steam turbines, self-contained, without electric generators above 1000 kW
Auxiliary equipment for steam turbines and generators
Auxiliary equipment for water power plants
Water turbines up to and incl. 200 kW
Water turbines above 200 kW
Mining equipment
Oil well equipment
Coal washing and sorting plants
Coal crushing and grinding equipment
Briquetting plants
Crude oil distilling plants

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

STROJEXPORT

Blast furnaces equipment
Steel mill equipment
Coke oven equipment
Metal drawing equipment
Foundry equipment
Rolling mill equipment
Rolling mill track parts
Rope making equipment
Non-electric hardening furnaces
Combustion furnaces
Agglomerating equipment
Mine hoisting machines
Air handling equipment
Chemical industry equipment
Rubber manufacturing machines
Grain storage equipment
Flour mill equipment
Barley groat making plants
Food concentrate manufacturing equipment
Butter and cheese manufacturing equipment
Vegetable oil manufacturing equipment
Margarine manufacturing equipment
Sugar mill equipment
Viticultural equipment
Alcohol distillery equipment
Brewery equipment
Slaughter house equipment
Slaughter house by-products utilization equipment
Fat melting equipment
Tin manufacturing equipment for tinning plants
Tin painting and lithography machines for tinning plants
Soap industry equipment
Equipment for the manufacture of organic therapeutic preparations
Equipment for viscose plants and for cellulose and paper industries
Cement mill equipment
Asbestos cement pipe manufacturing equipment
Building material manufacturing equipment
Plate glass manufacturing equipment
Filling lines manufacturing equipment
Glass bowl manufacturing equipment
Cable manufacturing equipment
Industrial fittings
Fittings for other purposes
Fittings for chemical plants
Other foodstuff industry machines
Large gears
Bridge cranes
Travelling cranes
Frame and cable cranes
Loading cranes
Aerial ropeways
Building cranes
Portal gantry cranes
Semi-gantry cranes
Hand cranes
Slewing cranes — small
Crane crabs
Furnace charging machines
Hoists
Hoisting machines and conveyors (other than mine hoists)
Electric and engine driven trucks
Other lifting and transport equipment
Lifting tackle
Cable cars
Excavators
Rams and power hammers for pile driving
Road maintaining and road building machines
Diesel units
Steam locomotives, standard and wide gauge
Industrial steam locomotives, standard and wide gauge
Steam locomotives, narrow gauge
Diesel locomotives, standard gauge
Diesel locomotives, narrow gauge
Producer gas driven locomotives
Electric locomotives
Motor trolleys, motor rail cars, Diesel electric rail cars
Other locomotives and locomotive equipment
Diesel electric locomotives
Box cars
Dumpcars
Tipping trucks
Tank trucks
Temperature controlled trucks
Open trucks
Platform trucks
Underslung trucks
Railway coaches
Other railway equipment
Railway tools and equipment
Railway workshop equipment
Special purpose rail vehicles
Ship parts
Lathes
Capstan and turret lathes
Automatic machines
Boring machines

STROJEXPORT

Milling machines
Gear cutting machines
Planing machines
Tool and cutter grinders
Sawing machines
Drilling machines
Other machines for shaping metals by means of cutting tools and abrasives
Power hammers
Hydraulic presses
Hydraulic presses for plastics and die castings of metals
Mechanical presses
Baling and briquetting machines
Forging presses
Bending and straightening machines
Metal shears
Automatic moulding and forging machines
Hardening presses
Tapping machines
Multipliers for presses
Handling equipment for forge shops
Hydraulic equipment
Complete machine shop lines
Various special forging and pressing equipment for the manufacture of metal products by pressure
Hand pumps
Piston and diaphragm pumps
Centrifugal, screw and propeller pumps for cold and hot water
Centrifugal and propeller pumps for water containing mechanical impurities
Centrifugal, propeller and self-priming pumps for other liquids and chemically active kinds of water
Rotary volume pumps
Vacuum pumps
Other kinds of pumps
Liquid fuel pumping and measuring equipment
Piston compressors, individually manufactured
Piston compressors, produced in series
Rotary compressors
Turbocompressors
Industrial refrigerating equipment

STROJEXPORT

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

TECHNOEXPORT

FOREIGN TRADE CORPORATION FOR EXPORT OF COMPLETE INDUSTRIAL PLANTS

56, VÁCLAVSKÉ NÁM., PRAHA II, CZECHOSLOVAKIA

Telegrams: Technoexport Praha — Teleprinter: Praha 182 — Telephone: 244850, 248851-9

For Mines and Steel Works:

mining machines, coal washing machines, ore dressing, rolling mills, etc.

For Power Plants:

steam power plants, water power plants

For the Chemical Industry:

equipment for the production of paints and dyes, for processing of tar oils, phenol, superphosphate, sodium hydrosulphite, etc.

For the Food Industry:

beetroot and cane sugar mills, distilleries, breweries, canneries, slaughter houses, dairies, etc.

For the Wood Industry:

saw mills, plywood and veneer works, processing of refuse, etc.

For the Building Trade:

cement works, refractory equipment, lime kilns, brick factories, gravel pits, equipment for stone quarries, etc.

For Other Industries:

textile mills, storage battery works, tobacco factories, pumping stations, equipment for motorcar, tractor, motorcycle, bicycle and sewing machine production, equipment for the production of leather and rubber shoes, etc.

OMNIPOL

LTD,

11, WASHINGTONOVA, PRAHA II

LIGHT SPORTING AIRCRAFT,

AEROENGINES, SAILPLANES,

SPORTING AND HUNTING ARMS,

SPORTING AND HUNTING AMMUNITION

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

ARE YOU PLANNING A TRIP TO CZECHOSLOVAKIA?

ALL FORMALITIES WILL BE TAKEN CARE OF BY

Cedok

CZECHOSLOVAK TRAVEL OFFICE

PRAHA II, NA PŘÍKOPĚ 18

FOR FURTHER INFORMATION APPLY TO YOUR TRAVEL AGENTS

CZECHOSLOVAKIA TODAY

AUTHORS: ING. JIŘÍ RYSKA • PUBLISHED BY: CHAMBER OF COMMERCE OF CZECHOSLOVAKIA • RESPONSIBLE EDITOR: MARKÉTA SLAVÍKOVÁ • GRAPHIC ARRANGEMENT, COVER AND BINDING BY: THEODOR ROTHRÖCKEL, JIŘÍ KREUZIGER • PRINTED BY: NAŠE VOJSKO, N.C. PRAHA – NOVÉ MĚSTO, SVOBODOVA 1
EDITORIAL AND PUBLISHING OFFICE: UL. 28. ŘÍJNA 13, PRAHA 1

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Cena 4 zł

POLISH TRADE FAIR JOURNAL • JOURNAL POLONAIS DES FOIRES • ПОЛЬСКА ГАЗЕТА ТАРГОВА • POLNISCHE MESSEZEITUNG
• REVISTA POLACA DE FERIAS •

Polska Gazeta Targowa

PISMO POŚWIĘCONE ZAGADNIENIOM MIĘDZYNARODOWEJ WYMIANY GOSPODARCZEJ

OFICJALNY ORGAN MIĘDZYNARODOWYCH TARGÓW POZNAŃSKICH

Nr 7 | Poznań — 16. VI. 1957 | Rok I

Ponad 11,5 miliona dolarów

efektem pierwszych 5 dni XXVI MTP

Wiceminister Handlu Zagranicznego Czesław Bajer poinformował wczoraj zebranych dziennikarzy, że do 13-go bm. włącznie zwiedziło Targi 237 432 osoby, podczas gdy w ciągu 5 dni roku ubiegłego około 153 000. Wzrost zainteresowania ogromny!

Z krajów zachodnich przybyło ponad 2 000 osób, a z państw demokracji ludowej około 500.

Spośród setek krajowych delegacji organizacji gospodarczych, naukowych i technicznych, zwraca uwagę wysoki udział inżynierów (około 10 000).

Do 13 czerwca włącznie polskie centrale handlu zagranicznego, przy współudziale przedstawicieli przemysłu, zawarły transakcje kupna — sprzedaży na sumę ponad 11 500 000 dolarów. Z tego na eksport przypada 7,8 mil. dol. i na import 3,6 mil. dolarów. Obroty maszynowe stanowią 37% (62% w eksporcie i 38% w imporcie).

Z krajami zachodnimi transakcje przekroczyły już sumę 6,5 mil. dolarów.

Do Anglii sprzedaliśmy na przykład 3 000 ton rur wiertniczych produkcji znanej huty „Ferrum". Firmy belgijskie i holenderskie zakupiły barwniki dla przemysłu włókienniczego, Niemcy Zachodnie zamówiły płyty gipsowe, a Austria nabyła helikopter za sumę około 50 000 dolarów.

Z.S.R.R. zakupił kable i przewody stalowo-aluminiowe. Daleko są zaawansowane rozmowy o dostawę kompletnych obiektów przemysłowych do Austrii, W. Brytanii, Maroka i innych krajów.

W przygotowaniu jest transakcja na dostawę obrabiarek dla fabryk łożysk kulkowych.

Jest to naturalnie znikomy tylko urywek zrealizowanych transakcji z wielkiej i stale rosnącej fali obustronnych kontraktów, jakie są zawierane na zakupy i sprzedaże różnorodnych przedmiotów krajowej i zagranicznej produkcji.

Na zapytania zagranicznych i polskich dziennikarzy, dotyczące spraw Targów i handlu zagranicznego, v-ce min. C. Bajer udzielił następnie szeregu szczegółowych wyjaśnień.

W zakończeniu konferencji dyr. MTP Askanas zapoznał zebranych z działalnością N.O.T. na odcinku współpracy naukowo-technicznej. Placówki NOT na Targach odwiedza codziennie po kilkaset osób z zagranicy i kraju. Korzystają oni z fachowych porad w formie wymiany doświadczeń, przy pomocy wykładów i filmu.

44.000 zwiedzających
w ciągu jednego dnia (14. VI)
na Targach

PLUS DE 11,5 MILLIONS DE DOLLARS DE TRANSACTIONS RESULTAT DES 5 PREMIERES JOURNEES DE LA XXVI-e FOIRE INTERNATIONALE DE POZNAŃ

Au cours de la conférence de presse qu'il a donnée hier, M. Bajer, vice-ministre du commerce extérieur a informé les journalistes que du 9 au 13 juin inclus, la Foire de Poznań, a été visitée par 237.432 personnes contre 153.000 l'année dernière, ce qui est une preuve de l'intérêt croissant porté à cette manifestation économique.

La Foire a été visitée par plus de 2.000 personnes venues des pays occidentaux et par environ 500 des pays de Démocratie Populaires.

Parmi les centaines de délégations affluant de toutes les régions du pays, on note un pourcentage élevé d'ingénieurs et de techniciens (environ 10.000).

Jusqu'au 13 juin inclus, les entreprises polonaises du commerce extérieur ont conclu des transactions de vente et d'achat pour une somme de 11.500.000 dollars, étant 7,8 millions de dollars pour les exportations et 3.620.000 de dollars pour les importations). Les transactions concernant les machines sont de l'ordre de 37%, 62% dans les exportations et de 38% dans les importations.

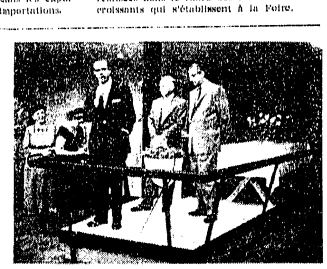
Les transactions conclues avec les pays occidentaux dépassent déjà la somme de 6,5 millions de dollars.

Les entreprises polonaises ont vendu par exemple à l'Angleterre 3.000 tonnes de tuyaux de forage. Les firmes belges et hollandaises ont acheté des colorants pour l'industrie textile, la République Fédérale Allemande a passé une commande de gypse et l'Autriche a acheté un hélicoptère pour la somme d'environ 50.000 dollars.

L'URSS a acheté des cables et des fils en duraluminium. D'autre part des pourparlers sont en cours pour la fourniture d'installations complètes industrielles à l'Autriche, à la Grande Bretagne, au Maroc et à d'autres pays. Un accord est en voie de préparation pour la fourniture de machines-outils destinées aux fabriques de roulements à billes.

Ces quelques données ne constituent, il est clair, qu'un petit fragment des transactions réalisées dans le cadre des contacts mutuels croissants qui s'établissent à la Foire.

Dzień USA



Dzień Ameryki na XXVI Międzynarodowych Targach w Poznaniu. Powitanie gości w Pawilonie amerykańskim. Stoją od lewej — kongresman T. Machrowicz z Detroit, Ambasador USA w Warszawie Joseph E. Jacobs i dyrektor Ministerstwa Handlu USA Harrison T. Mc Clung.

Amerykański Dzień na Targach Poznańskich uświetnili wycieczki Polonii Amerykańskiej, która zjawiła się u nas Targach w otoczeniu licznych krewnych z Polski. Rolę gospodarzy pełnili oficjalni przedstawiciele Rządu Amerykańskiego z Ambasadorem USA w Polsce p. Joseph E. Jacobsem na czele.

Od wczesnych godzin porannych pawilon USA na Targach Poznańskich zaczął gromadzić przedstawicieli zagranicznych i polskich kół gospodarczych, z Vice-Ministrem Handlu Zagranicznego Modrzewskim i Prezesem Polskiej Izby Handlu Zagranicznego dr St. Gailem na czele. Serdecznie powitał gości Ambasador Stanów Zjednoczonych A. T. podkreślając, że udział Stanów Zjednoczonych w tegorocznych Targach Poznańskich świadczy o wysiłkach obu zainteresowanych rządów na polu popierania rozwoju wzajemnych stosunków gospodarczych.

Po przemówieniu dyrektora Międzynarodowego Biura Targów USA **Harrisona T. Mc Clung'a** — który bawi w Polsce wraz z delegacją amerykańskich ekspertów gospodarczych — zaproszeni goście i przedstawiciele prasy zagranicznej i krajowej, po przyjęciu w pawilonie, zapoznali się z ekspozycją amerykańskich artykułów powszechnego użytku oraz byli obecni na rewii mody amerykańskiej.

W towarzyskiej pogawędce gości i gospodarzy przedstawiciel „Polskiej Gazety Targowej" przejął wywiad z kongresmanem z Detroit **T. Machrowiczem**, polskiego pochodzenia.

„Dostrzegam w Polsce — mówi kongresmen — oznaki wielkiego postępu i wielkiej pracy. Zdolniście uczynić więcej aniżeli sądziłem, w kraju tak bardzo zniszczonym przez wojnę. Równocześnie jednak zauważyłem jak bardzo Polska potrzebuje unowocześnienia swoich zakładów produkcyjnych i jestem rad, że nastąpiło poprawa we wzajemnych stosunkach polsko-amerykańskich, czego następstwem może być dnisza poprawa gospodarcza w Polsce.

„Przybyłem tu jako oficjalny przedstawiciel rządu USA — mówi kongresman T. Machrowicz — i w tym charakterze chcę wyrazić moje zadowolenie z powodu przyznania Polsce kredytów amerykańskich. Lecz równocześnie, jako Amerykanin polskiego pochodzenia pragnę podkreślić, że cała Polonia Amerykańska popierała starania Polski o kredyt w USA i pomyślne zakończenie pertraktacji jest również w pewnym stopniu wynikiem zabiegów Polonii Amerykańskiej".

Ostatnie nasze pytanie dotyczy wrażeń z Targów Poznańskich. „Zainteresowałem się przede wszystkim stoiskami polskimi — odpowiedział — i mogę pogratulować sukcesów polskiej pracy."

Dzień Ameryki na Targach dobiega końcem. Goście opuszczają pawilon USA. Pan Machrowicz, w towarzystwie posła Osmańczyka, udaje się na zwiedzenie naszych ośrodków przemysłowych — m. in. do Katowic i Wrocławia. Targi Poznańskie stanowią bowiem jednocześnie doskonałą okazję do poznania piękna ziemi polskiej i twórczego trudu jej mieszkańców. (E. P.)

NACHRICHTEN AUS POLEN UND DER WELT

ÜBER DAS ARBEITSPROGRAMM DER POLNISCHEN REGIERUNG.

Der Entwurf des Gesetzes über den 5-Jahresplan, die durch den Wirtschaftsrat bearbeiteten Thesen eines neuen Wirtschaftsmodells, sowie die Leitsätze über die Entwicklung des Handwerks und des Privathandels — dies sind die Hauptprobleme auf denen sich die Aufmerksamkeit der Regierung konzentriert.

Unter anderen Angelegenheiten, die wahrscheinlich Gegenstand von Beschlüssen während der nächsten Sitzungen des Ministerrates sein werden, befindet sich auch die Begutachtung der Ausführungsbestimmungen des Budgetgesetzes und anderer gesetzgebender Akten über die Umschulung und Wiederbeschäftigung der aus der Verwaltung entlassenen Angestellter und Arbeiter.

Gegenstand der Beratungen seitens der Regierung werden auch Anträge über die Bearbeitung eines Systems der wirtschaftlichen Ansporne für die, für den Export produzierenden Staatlichen Industriewerke, bilden.

Ein Ausschuss, deren Vorsitzender der Minister für Aussenhandel W. Trąmpczyński ist, wird u. a. dem Ministerrat seine Empfehlungen zu dem vom Aussenhandelsministerium bearbeiteten Entwurf des Beschlusses über das Schaffen von Bedingungen für die Entwicklung der Exportproduktion vorlegen und die Höhe der finanziellen Auflagen, die für die Realisierung des projektierten Systems der ökonomischen Ansporne notwendig sind, festsetzen.

Ein wichtiges Problem vom wirtschaftlichen Standpunkt aus gesehen, bildet gegenwärtig die Zusicherung der Realisierung des Plans hinsichtlich der Steigerung der Leistungskraft unserer Energetik, vor allem über einige fristgemässen Baues von neuen Elektrizitätswerken.

Laut Anordnung des Vorsitzenden des Ministerrates werden die interessierten Ressorte dahinaus verpflichtet, den Bau von energetischen Objekten als das wichtigste Problem im diesjährigen Investitionsplan zu betrachten.

VOR DEM BESUCH IN DER DEUTSCHEN DEMOKRATISCHEN REPUBLIK

Auf Einladung des Zentralkomitees der Deutschen Sozialistischen Einheitspartei und der Regierung der Deutschen Demokratischen Republik wird sich in den nächsten Tagen eine Delegation des Zentralkomitees der Polnischen Vereinigten Arbeiterpartei und der Regierung des Polnischen Volksrepublik nach der Deutschen Demokratischen Republik begeben. An der Spitze der Delegation stehen: Władysław Gomułka — 1. Sekretär des Zentralkomitees der Polnischen Vereinigten Arbeiterpartei, Mitglied des Staatsrates Józef Cyrankiewicz — Vorsitzender des Ministerrates, Mitglied des Politbüros des Zentralkomitees der Polnischen Vereinigten Arbeiterpartei.

BOURGES-MAUNOURY — PREMIER-MINISTER IN FRANKREICH

In der Nacht vom 11. zum 12. d. Mts. hat die Nationalversammlung Frankreichs die Investitur an Maurice Bourges-Maunoury mit einer geringen Stimmenmehrheit (ca. 40) zuerkannt. So wurde der Radikale Bourges-Maunoury zum 33-ten Premierminister Frankreichs seit der Beendigung des zweiten Weltkrieges gutgeheissen.

POLEN WIEDER UM EIN FAO MITGLIED

Die Teilnahme Polens an der Internationalen Organisation für Ernährung und Landwirtschaft (FAO) wurde wiederreaktiviert. Zum Vorsitzenden des Polnischen Komitees für die Zusammenarbeit mit FAO wurde Myr Ing. Stefan Królikowski gewählt.

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Direct Results of the 25th Poznań International Fair in Figures

Direkte Resultate der 25. Internationalen Messe in Poznań in Zahlen

Continue from No. 5

Forsetzung und Schluss (aus Nr. 5)

IV.

IMPORT TRANSACTIONS AT THE 25th POZNAŃ INTERNATIONAL FAIR ACCORDING TO GOODS AND COUNTRIES (in thousands of zlotys)

EXPORTTRANSAKTIONEN AUF DER XXV. INTERNATIONALEN MESSE IN POZNAŃ NACH WAREN UND LÄNDERN (in Tausenden von Rubeln)

Machines and installations	60,491
Maschinen und Einrichtungen	
of these:	
davon:	
Austria — Oesterreich	2,072
Belgium — Belgien	824
Bulgaria — Bulgarien	33
Czechoslovakia — Tschechoslowakei	10,702
Denmark — Dänemark	2,017
France — Frankreich	486
German Democratic Republic	30,620
Deutsche Demokratische Rep.	
German Federal Republic	8,468
Deutsche Bundesrepublik	
Great Britain — Grossbritannien	1,230
Holland — Holland	133
Hungary — Ungarn	3,701
Italy — Italien	303
Norway — Norwegen	201
Sweden — Schweden	952
Switzerland — Schweiz	238
Yugoslavia — Jugoslawien	44
Oils — Öle	1,072
of these:	
davon:	
France — Frankreich	206
Holland — Holland	813
Switzerland — Schweiz	51
Dyestuffs — Farbstoffe	3,141
of these:	
davon:	
German Federal Republic	1,703
Deutsche Bundesrepublik	
Switzerland — Schweiz	1,438
Textile Cellulose	2,261
Textilcellulose	
of these:	
davon:	
Finland — Finnland	2,261
Wool and Combed Wool	2,975
Wolle und Kammwolle	
of these:	
davon:	
France — Frankreich	1,108
German Federal Rep.	244
Deutsche Bundesrepublik	
Great Britain — Grossbritannien	1,501
Footwear — Schuhe	264
of this:	
davon:	
Belgium — Belgien	103
Israel — Israel	34
Norway — Norwegen	105
Watches — Uhren	895
of these:	
davon:	
Austria — Oesterreich	324
Belgium — Belgien	
France — Frankreich	15
Holland — Holland	320
Garments — Konfektionswaren	6,524
of these:	
davon:	
Austria — Oesterreich	220
France — Frankreich	200
German Federal Republic	51
Deutsche Bundesrepublik	
Holland — Holland	41
Switzerland — Schweiz	324
Iron ore	3,220
Eisenerze	
of this:	
davon:	
German Federal Republic	490
Deutsche Bundesrepublik	
India — Indien	2,642
Oilproducts	2,110
Ölprodukte	
Hungary — Ungarn	2,110
Pharmaceutics	765
Pharmazeutische Erzeugnisse	
of these:	
davon:	
France — Frankreich	342
German Federal Republic	90
Deutsche Bundesrepublik	
Great Britain — Grossbritannien	252
Switzerland — Schweiz	70
Silicon — Baumwolle	3,080
Carbon electrods	655
Kohlelektroden	
of these:	
davon:	
Mexico — Mexiko	1,030
Turkey — Türkei	2,000
Textiles — Textilien	1,000
Italy — Italien	1,000
Woollen rags — Wollumpen	1,294
of these:	
davon:	
Belgium — Belgien	190
France — Frankreich	332
Holland — Holland	527
Ireland — Irland	245
Raw leathers — Rohleder	4,207
of these:	
davon:	
Brazil — Brasilien	1,907
Holland — Holland	2,210
Tannins — Gerbstoffe	228
of these:	
davon:	
Great Britain — Grossbritannien	228
Potatoe Flour — Kartoffelmehl	1,525
of this:	
davon:	
Belgium — Belgien	1,480
Italy — Italien	45
Rolling mill products	67,200
Walzerzeugnisse	
of these:	
davon:	
Brazil — Brasilien	823
China — China	10,075
German Democr. Repub.	278
Deutsche Demokr. Repub.	
German Federal Repub.	13,043
Deutsche Bundesrepublik	
Great Britain — Grossbritannien	12,149
Dyestuffs — Farbstoffe	725
of these:	
davon:	
Brazil — Brasilien	152
Denmark — Dänemark	16
German Democratic Repub.	
Deutsche Demokratische Rep.	318
India — Indien	15
Roumania — Rumänien	6
Turkey — Türkei	202
Cement — Zement	8,731

V.

EXPORT TRANSACTIONS AT THE 25th POZNAŃ INTERNATIONAL FAIR ACCORDING TO GOODS AND COUNTRIES (in thousands of zlotys)

EXPORTTRANSAKTIONEN AUF DER XXV. INTERNATIONALEN MESSE IN POZNAŃ NACH WAREN UND LÄNDERN (in Tausenden von Rubeln)

Machines and installations	53,373
Maschinen und Einrichtungen	
of these:	
davon:	
Cuba — Kuba	652
India — Indien	2,419
New Guinea — Neu Guinea	600
USA — Vereinigte Staaten von Nordamerika	2,000
Dried Chicory	1,152
Getrocknete Zichorie	
of this:	
davon:	
Belgium — Belgien	278
German Federal Repub.	414
Switzerland — Schweiz	140
Woollen Fabrics — Wollstoffe	744
of this:	
davon:	
Belgium — Belgien	30,0
Finland — Finnland	310,4
German Democr. Repub.	202,0
Deutsche Demokr. Repub.	
Norway — Norwegen	1,8
Panama — Panama	0,0
Cotton Fabrics	12,202,1
Baumwollstoffe	
of these:	
davon:	
Northern African	
Nordafrika	2,034,1
Austria — Oesterreich	100,0
Belgium — Belgien	1,420,0
Finland — Finnland	633,4
France — Frankreich	2,002,0
German Fed. Republic	2,043,2
Deutsche Bundesrepub.	
Great Britain	403,0
Grossbritannien	
Holland — Holland	1,200,3
Hungary — Ungarn	945,0
India — Indien	11,7
Iran — Iran	12,0
Norway — Norwegen	38,9
Vietnam — Vietnam	770,0
Linen Fabrics — Flachsstoffe	340,8
of these:	
davon:	
Denmark — Dänemark	12,7
Finland — Finnland	280,8
Norway — Norwegen	38,0
Garments — Konfektionswaren	226,7
of these:	
davon:	
Belgium — Belgien	61,7
Denmark — Dänemark	47,0
Finland — Finnland	118,3
German Fed. Republic	91,2
Deutsche Bundesrepublik	
Holland — Holland	15,0
Norway — Norwegen	102,3
Roumania — Rumänien	13,5
Sweden — Schweden	12,0
Syria — Syrien	

„RYNKI ZAGRANICZNE"

PISMO INFORMACYJNE POŚWIĘCONE SPRAWOM GOSPODARKI ŚWIATOWEJ. UKAZUJE SIĘ W JĘZYKU POLSKIM TRZY RAZY W TYGODNIU (WE WTORKI, CZWARTKI I SOBOTY). PRZYNOSI ARTYKUŁY, NOTATKI, NOTOWANIA GIEŁDOWE, WIADOMOŚCI O WYDARZENIACH GOSPODARCZYCH W RÓŻNYCH KRAJACH I O SYTUACJI NA RYNKACH DANCZYCH W RÓŻNYCH DZIAŁACH TOWAROWYCH.

WYDAWNICTWO POLSKIEJ IZBY HANDLU ZAGRANICZNEGO.
POJEDYNCZE NUMERY DO NABYCIA W KIOSKACH „RUCHU".
Prenumeratę przekazywać można na konto PKO., Warszawa, — IOM. Nr 1-6-111000, lub składać bezpośrednio w Administracji pisma: Warszawa, ul. Trębacka 4, telefon 803-21, wewn. 223. Prenumerata miesięczna wynosi 12.— zł, kwartalna 36.— zł, półroczna 72.— zł, roczna 144.— zł.

EXPORT-IMPORT WSZELKIEGO RODZAJU FOTOPRZEDMIOTÓW
FILM POLSKI, WARSZAWA,
MAZOWIECKA 6/8
WYSTAWIA NA MTP W STOISKU „VARIMEX"

EXPORT AND IMPORT OF ALL KINDS OF FILMSTRIPS ON VARIOUS SUBJECTS.
„POLISH FILMS", 6/8 MAZOWIECKA STREET, WARSAW
ARE EXHIBITING ON THE STAND OF THE „VARIMEX" FIRMS, AT THE POZNAŃ FAIR.

EXPORT-IMPORT DE TOUTES SORTES DE FILMS FIXES SUR DIVERS SUJETS.
„FILMS POLONAIS", 6/8 RUE MAZOWIECKA, WARSAW
EXPOSE SES PRODUCTIONS AU STAND DES FIRMES „VARIMEX" A LA FOIRE DE POZNAŃ.

MINEX ON THE 25th POZNAŃ INTERNATIONAL FAIR

When beginning this article it is indispensable to present some information about "Minex", one of the Central Offices of Foreign Trade in Poland.

"Minex" is sole exporters and importers of raw products, raw materials, refractory materials and ceramics for the whole territory of Poland.

This Company was established on the 1-st of January 1949 as a National Enterprise with Independent Liability.

In spite of — in terms of international trade relations — such a short existence, "Minex has won a good reputation in the world markets.

The commercial activity of the Company based on a wide assortment of goods; this assortment ought to draw the attention of building specialists and industrialists, and connoisseurs of ceramics and glass.

Among exported articles, the first rank, as to significance and bulkiness, over, is occupied by cement.

Polish cement is widely known and appreciated by customers on the coast of Persian Gulf, in Turkey and West Africa, in Argentine, Brazil, Canada and USSR.

The grey portland cement is being supplied according to Polish, Soviet, British and American Standards.

The second place, as for importance, occupies a group of articles known as minerals and mineral products, building-, industrial-, refractory-, and insulating materials.

There we have to enumerate: lime and limestone, kaolin, gypsum and gypsum stone, sandstone, marble, granite, basalt, building sand, refractory sand, quartz clays, silica products, glass and quartz powder, dolomites etc.

Besides this "grey" assortment "Minex" are, as well suppliers of table porcelain, from Lower-Silesian, Poznań and Kielce district factories — products of North and South America, in the Near and Middle East, and through London they also reach the Australia.

An other range of articles, in the export activity of "Minex" comprises building-glass and ceramics, special and technical glass. The building ceramic there is possible the sanitary earthenware and stoneware pipes, the same line count window, ornamental and wired glass — are fully booked up for the time being.

Characteristic for the goods exported by "Minex" is their packing which enables the consign to reach the farest points of the globe in a very good condition.

The import activity of "Minex" comprises articles as: magnesia chrome-magnesite, materials resistent to high temperatures, pole glass furnaces, talcum, asbestos and asbestic products, mica glass, graphite, talcum, asbestos and asbestic products, barite, fluorite etc. Besides the above mentioned articles there are also imported special items products, which in the above data may be of commercial interest in possible new clients we consider it necessary to state here the full name and adress of "Minex":

MINEX
Exporters and Importers of Mineral Products
Warsaw 1, A. Krzywicki street, tel. 604-51, 14

The Poznań Fair constitutes an excellent opportunity for the increase of the East-West contacts.

"Minex" appreciating the significance of this event, express communication of their above pavilions, namely: Pavilion I — ceramics, glass and technical glass, crystals and technical, packing and other kinds of utility glass; Pavilion II — articles to learn a rich assortment of building materials and mineral raw materials are shown as options.

In each pavilions there is an office with a specialized staff ready to give interested clients with detailed information as to the delivery conditions and prices of goods.

The Management of the Company, in accordance with the announced arrivals of numerous clients from all corners of the world avail themselves of this chance to welcome all of them at the 25th Poznań International Fair.

Up to the moment of inauguration more than 100 representatives, suppliers and buyers are already on the spot; this fact let us hope that this Fair in Poznań will not only be an interesting technical show, but a fruitfull in commercial results event too.

The Fair is purely commercial

Premier Cyrankiewicz and Minister Trąmpczyński talk about the Fair

Premier Cyrankiewicz and the Minister of Foreign Trade, Witold Trąmpczyński have been interviewed at the Fair by a PAP reporter. Premier Cyrankiewicz said:

I can see a great improvement, especially as far as our own pavilions are concerned. The difference between what we displayed before and what we are displaying now, creates a possibility of exerting an influence on industry, in the direction of improving the standard of its production.

Question. What do you think is the best achievement of our display?

Answer: Its commercial character. Formerly our fairs were more devoted to propaganda than to trade. Today the Fair is purely commercial and this is the best propaganda. The fact that many factories and plants have organised their stands is a factor which will undoubtedly arouse the initiative of the industry, is a factor which will provide the necessary encouragement to expand and improve production. Our industry and trade need an atmosphere of competition.

Minister Trąmpczyński said:

I appreciate very highly this year's Fair. It is, at last, a purely commercial enterprise. We have not only assembled a very considerable number of exhibits, able to present them in an attractive way. When I compare the Fair with the Foreign Fairs which I have seen, I have to state with pleasure, that this Fair is not inferior to any. It seems necessary to expand in the future the form of the various plants organizing their own pavilions.

Question: Can you say anything about the anticipated results of the Fair?

Answer: I hope so. We are interested in the imports of various consumer articles, and we are hoping to conclude many commercial transactions. We would like to expand our exports, especially for our machines. The fact that at the Paris Fair we sold all our machines displayed there in the first two days, makes one optimistic with the regard to Poznań. To sum up: I believe that the Fair will bring about better results than in the past.

Wystawa rolniczego sprzętu USA na Sołaczu

Na jedynym z przedmieść Poznania — Sołaczu — miałaś się wystawa sprzętu rolniczego USA. Jutro na Sołaczu widać się ju. Just a dnieiu — w górze, ponad placem widnieją transparenty, a w dole biegaczem w promieniach słońca, wypożerowane jak lustro, maszyny rolnicze.

Wśród zwiedzających widzimy dużo procent młodzieży i rolników.

Pachowcy amerykańscy z pomocą polskich tłumaczów, przedstawiciel światowej sławy zdobywców zdobywców zdobywców maszyn.

Ogólny podziw, zwłaszcza młodzieży rolniczej wzbudzają: maszyny mleczarskie. Jest to sprzęt ciemnobiały, ogromniasty Firmy „Tove". Ogłądamy też miniaturowe gospodarstwo, oprzyrządowane pompy wodne, prądnice, kosiarki do przystrzyżania trawników...

O ich zaawansowanych mojącej świadczy fakt, że wszystkie znajdują się na jednym długim stole.

Wśród zwiedzających widzimy dużo procent młodzieży i rolników.

Pachowcy amerykańscy z pomocą polskich tłumaczów, przedstawiciel światowej sławy zdobywców zdobywców zdobywców maszyn.

Ogólny podziw, zwłaszcza młodzieży rolniczej wzbudzają: maszyny mleczarskie. Jest to sprzęt ciemnobiały, ogromniasty Firmy „Tove". Oglądamy też miniaturowe gospodarstwo, oprzyrządowane pompy wodne, prądnice, kosiarki do przystrzyżania trawników...

O ich zaawansowanych mojącej świadczy fakt, że wszystkie znajdują się na jednym długim stole.

Widzimy dalej 4-kolwy ciągnik ogrodniczy z całym kompletem maszyn ogrodu rodzaju. Ciągnik ten odbywa teraz próbę praktyczną na polu. Następnie prowadzi go doroślv fachowiec, potem 10-letni hirszes. Chłek „miniaturek" znajduje się normalnej wielkości ciągnik 45-konny — Firmy „Farmic".

— To elektrowskie technicznie — opowiada jeden z polskich inżynierów —. Pozwala on dwie-publiowe zawiezienie na podmokliku hydrauliczym, która umożliwia wymianę narzędzi przy jednego przesuwnika i to bez potrzeby schodzenia z ciągnika. U nas stosuje się wyłącznie trzy-punktowe zawieszenie.

W biurze umyślnym w namiocie, spotykamy Mr. John Wemmbah, radcę Ambasady USA do spraw rolniczych, który opiekuje się tu wystawą. W rozmowie ze sprawozdawcą „Polskiej Gazety Porannej" oświadczył on niskiej widzimy tylko narzędzia indowe, ale wiązane jak np. ciągniki na gąsienicach znajdują się na terenie MTP, stoi zawiezienia amerykańskiego.

Na pytanie czy wystawienie na Sołaczu ma charakter tylko sprawdzenia, Mr J. Wemmbah wyjaśnił: „producenci amerykańscy nie znając rynku polskiego, oddali swoje maszyny państwu, aby zaprezentowały je na Targach w Poznaniu. Polskie centrala handlu zagranicznego mogą za pośrednictwem amerykańskiej delegacji handlowej na MTP nawiązać kontakt z firmami produkującymi te narzędzia celem ewentualnego ich importu.

(L. L.)

Dziennikarze zagraniczni przybyli na Targi Poznańskie

Austria: Chalum Gustaw — „Oberoesterreichische Neuchrichten".

Belgia: Roch Robert — „Het Volk".

Francja: Coudert Jacques — „L'Humanite", Kaforski Marian — „A. F. P.".

N. R. F.: Hillcrest Georg — „Handelsblatt", Sonja Günther Werner — „Industrie-kurier", Goerke Edgar — „D. P. A.", Simmerer Ludwig — „Die Welt", Moser i Lilieke obaj z „Westdeutsche Wirtschaftszeitung".

N. R. D.: Drechsel Susanne — Radio N. R. D., Müller Hans Joachim — „A. D. N.", Rabschuh Dietmar — „Neues Deutschland", Rohlehl Horst — „Neuer Tag", Kerl — „Die Wirtschaft".

Grecja: Morvilla L. — prasa grecka.

Węgry: Pal Salomon — „Nepszabadsag", Konczek Laszlo — „Die Wirtschaft".

Włochy: Fabiani France — „Unità".

Rumunia: Grigorescu Jean — Rumuńska Agencja Telegraficzna.

Wielka Brytania: Ames Kenneth — „Daily Mail", Hadley Guy — „BBC", Freaton Ronald — „Times", Scott Dawid — pisma ekonomiczne, Taylor Sydney — „Reuter".

Stany Zjednoczone: Larsen Rasmussen Lies — „Life", Clark Catherine — „International News Service", Frost Colin — „Associated Press", Olsen Sydney — „New York Times", Jones Russel — „United Press", Drake Waide „Los Angeles Times", Wallenstein Marcel — „The Canadas City Star", Rue Larry — „Chicago Tribune", Gibney Frank — „Newsweek".

ZSRR: Lukowicz Al. J. — „Prawda", Maslennikow Ilia — „Izwiestia".

Jugosławia: Najnowjn Ljubomir — „Turlija", Milivojewic Drugol — „Politika".

Vietnam: Nguyen Tiew Dit Hungson. (Sm)

Theses on New Economic Model

The Economic Council has worked out theses concerning some directions of changes in the economic model. They constitute the first attempt at establishing guiding lines for changes in the economic model in the whole field, as well as of defining the stages of concrete economic and organizational changes.

At first the theses examine the general principles of planning and emphasize the role of balancing and linking to a higher level of central planning in the sphere of basic proportions of correct economic development. Of particular importance is long-range planning, together with the principle of permanent corrections to be brought in the long-range premises of economic development. The national economic plans, both the long-range and the yearly ones, constitute sole providing directions, binding for the leading economic organs on all levels. The effectiveness of central planning calls for adequate incentives and economic instruments, as well as organizational forms for the economy which would conform to the specific conditions of each economic branch and would take into account the character of a given enterprise. What is meant here is, among others, the utilization of value relations in the planning autonomy of enterprises and the proper limitation of central planning. The development of central planning should lead to the reinforcing of its proper role in the planning in enterprises.

The demonstration of economic management requires an active participation of the personnels and workers' councils, of the people's councils and of the Sejm, in the establishment of plans.

Next the theses deal with the problem of the enterprise and its supervisory organizations. They state that the enterprises are working on the basis of their own plan connected with the national economic plan. The plan of each enterprise should take on the basis of actual possibilities and opportunities. The autonomy of the enterprises should include such important fields as: the management of capital goods, the planning of production on the basis of the appraisal of the possibility of selling and of accepting supplies, as well as the carrying out of the sales and purchases (either by the enterprises' own means or trough a central organization).

The authority in the enterprise is vested, according to the theses, with the workers' council and the workers' conference. The director, as well as with the director of the enterprise who is managing it and is responsible for its activity before the State and the personnel, and who also represents the enterprise on the outside. The enterprise is responsible for the economic results of its activity. A notoriously defective management should result in the release of the director and leading executive personnel, the dissolution of the workers' council and the introduction of an obligatory managing board.

The theses state that the need exists for introducing important reforms into the supervisory functions of the central boards managing the enterprises.

The supervisory units should be built on the basis of the principle that the scope of their activity and the degree of centralization of management should vary and arise from concrete needs of a given branch of production or of a group of enterprises.

The theses count material incentives among the main instruments of planned management of industry.

The main source of all forms of material incentives (besides the pay itself) should be a fund arising from participation in the profits of the enterprise and based on the main principle of clearly defined distribution between the enterprise and the State, established several years in advance.

Next the theses define the general principles of the formation of a correct structure of prices. Above all, it is necessary definitively to break in principle with the neoliberal definition of the level and of the mutual relations of prices. This structure should take into account the actual economic conditions existing in a given sphere of production and exchange.

The conception of the spontaneous establishment of prices, outside the control or influence of the State, should be rejected. The influence of the State on prices can be expressed either in the form of a direct establishment of prices or of an indirect regulation of prices through influencing promotion and the market.

The Economic Council postulates in its theses the carrying out of a general reform of the prices of means of production. The new structure of prices lead to the liquidation of the category of „inflationary according to plan" enterprises.

In addition to the policy of prices, the State should have recourse to a greater degree than hitherto to the other economic instruments. The theses are continuing in this connection the interest rate and other forms of money and credit policy, taxation policy, custom duties structure, etc.

The theses give a concrete definition of the stages of the implementation of certain changes in the economic model. The changes in the methods of directing and managing State industry should be carried out while taking into account the logical consequences of these changes as well as the time necessary for the technical and organizational preparation as well as for the carrying out of the various measures involved.

The reform of the price structure of means of production is an essential prerequisite for the carrying out of more profound changes in the economy of enterprises. The Economic Council is postulating the carrying out of this reform by the end of 1956.

The representatives of the central board should begin in the second half of this year, and the carrying out of far-reaching changes — in the first half of 1956.

The methods of the elaboration of the plan as well as the means of its implementation should undergo considerable changes, although only partial ones during the first stage. In this field, the economic council is defining a concrete plan of action for the years 1957 and 1958. Above all, new principles should be introduced for the financing of investments while using long-range credits. Next, should be considerably limited the production indices established for the enterprises by the superior organs, while maximizing next to the general indices, the indices of fundamental importance for production only for those enterprises in which it is absolutely necessary.

Łódzkie Zakłady Chemiczne w Łodzi

Chemische Werke in Łódź

Ciesna 21a

Fernruf: 309-59, 205-76

erzeugen und offerieren Hilfsartikel für die Textil- und Gerbereiindustrie zum:

Waschen, Detaschieren, Fetten, Befeuchten, Schlichten und einer kalterlosen Ausfertigung sowie ein schlumendes Feuerlöschmittel

„SPUMOGEN"

Eingehende Verkaufsbedingungen erteilt die IM- und EXPORTZENTRALE „CIECH", Warszawa, Jasna 10.

Wilhrend der Internationalen Messe in Poznań werden Auskünfte auf dem Messegelinde in der Ausstellungshalle der „CIECH"-Zentrale erteilt.

The Łódź Chemical Establishment

21a Ciesna Street: Łódź

tel. 309-59, 205-76

produces and offers auxiliary means for the textile and tanning industries:

for washing, cleansing, greasing, humidifying, hydrofobial, smoothing, sanforising etc. as well as

„SPUMOGEN"

foaming fire-fighting means.

Detailed information is given at all time by the Head Office Import-Export „CIECH" — Warsaw, Jasna Street 10.

During the Poznań International Fair, information will be supplied in the „Ciech"-Pavilion.

Foreign Building Experts in Poland

A number of foreign building experts have arrived in Poland recently. Among them are the Bulgarian engineer Dimitrow and Mihailov, who will study the technology of production as well as the construction of the production sheds of the Mineral Wool Factory in Glwice, Katowice Voivodship, in connection with the planned construction of a similar establishment in Bulgaria.

Mr. Sobestyanin, Director of the Board of Technique of the Hungarian Ministry of Building is also now in Poland to establish scientific and technical cooperation between Polish and Hungarian scientific institutes and designing offices.

Other visitors from Hungary are Mr. Szecsi, Chief Engineer of the Hungarian Planning Commission, Mr. Nowosad, Chief Engineer of Budapest's Council, Mr. Arato of the Hungarian Ministry of Foreign Trade, as well as Mr. Barcs, Deputy Chairman of the Budapest People's Council. They will study the construction and operation of and technology of production in light concrete factories.

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Polish Trade with the U. S. S. R.

Trade with the U. S. S. R. accounts for over 30% of the total value of Poland's foreign trade. That is why the protocol on trade with the U. S. S. R.—her biggest trading partner, signed in Moscow on April 9th, is of such importance in Poland.

The protocol marked the further tightening of the economic co-operation between the two countries and reflected the Soviet Union's understanding of Poland's present requirements and economic difficulties.

Investment goods will constitute this year the main item in Poland's export to the Soviet Union. They will include, above all, all transport equipment, seagoing ships and complete industrial plant.

Poland will also export to the Soviet Union rolled metal, zinc, textiles and chemicals, but the export of textiles will be considerably reduced in view of the necessity of improving supplies on the home market. Cement, carbide and sugar will no longer be exported.

The export of coal and coke to the Soviet Union will drop considerably. In the past between 8 and 9 million tons of coal were exported to the Soviet Union annually. Last year this export dropped to some 4 million tons and will go down to 3 million tons this year. The export of coke will drop by two thirds as compared with last year.

The bulk of Poland's import from the Soviet Union are raw materials for industry. This year's import will include 4 million tons of iron ore; 170 thousand tons of manganese ore, 10 thousand tons of chromium ore, 10 thousand tons of cotton, 720 thousand tons of crude oil, over 700 thousand tons of oil products, some 170 thousand tons of apatites, as well as considerably larger quantities of nonferrous metals than in the past.

On the other hand, the import of capital goods will be reduced substantially.

In addition to raw materials, machines and other industrial equipment, Poland will import this year from the Soviet Union consumer articles to the value of some 30 million roubles.

In view of the difficulties on the home market in Poland, the Soviet Union has agreed to speed the deliveries of grain. Thus, the deliveries of Soviet grain started in the fourth quarter of 1956, instead of the beginning of this year as was originally planned. By May 22nd, some 932,000 tons were delivered, and it is expected that by the end of June the Soviet Union will have supplied Poland with some 1,000,000 tons of grain, with the remainder to be delivered in the following months.

Of great importance this year for the solution of Poland's economic difficulties will be Soviet credit deliveries of grain and investment goods. In addition, the Soviet Union has agreed to supply Poland on credit terms with raw materials to the value of 700 million roubles in the years 1958 to 1960. Both the grain and raw material credits are to be repaid during the next five-year plan, that is, in the years 1960 to 1965.

As with her other trading partners, Poland's trade with the Soviet Union will be based on world market prices.

Soviet deliveries, especially the supplies of raw materials, are of great importance for Poland. For example, crude oil imported from the Soviet Union covers Poland's demand in 100%, almost in 100% cotton — in 67%, and nickel — in 70%.

Of great importance for Poland's economy is also the fact that Soviet deliveries are being shipped on time.

Aby uzyskać
więcej mięsa i masła

Aby uzyskać
lepsze zbiory buraków cukrowych

Używajcie
fosfaty THOMAS (TOMASYNA)

SERVICES AGRONOMIQUES
47, RUE MONTOYER
BRUXELLES, BELGIA

An unsere MESSEGÄSTE aus der INGENIEURWELT

Auf Grund vieler Anfragen und Anrufe, die unsere Schriftleitung bezüglich der technischen Besuchsprogramme des Polnischen Klub NOT erhielten, möchten wir bekannt geben, daß diese sämtliche Vorlesungen sowie Filmvorführungen in den Räumen des Dolnyślski-Palastes, Stary Rynek (Alter Markt) Nr. 70 (I Stock rechtsfinden und zwar täglich von 10 Uhr morgens bis 1 Uhr mittags und von 3 Uhr nachmittags bis 8 Uhr abends.

Wegen Platzmangel können wir leider die eingehenden Vorlesungsprogramme nicht drucken. Dieses ist aber, sowohl im Messepavillon Nr. 83 wie im technischen Informationsbüro NOT" (Personal 000 00) als auch in Technischen Klub (Personal 27-47) jederzeit zur Einsicht erhältlich.

Orientierungshalber geben wir nachstehend einen Auszug aus dem allgemeinen Tätigkeitskalender vom 15. Juni bis zum Messeschluss an.

Die verschiedenen Vortragsthemen sind nach den einzelnen Branchengruppen der Technik eingeteilt, um für den jeweils intellen Spezialinteressenten Vorsorge zu tragen.

am 14. Juni 1957:
A. Die Landwirtschaft
B. Das Eisenbahnwesen

16. Juni 1957:
A. Bergbau u. Hüttenindustrie
B. Pflanzenindustrie

17. u. 18. Juni 1957:
A. Die Lebensmittelindustrie
B. Die chemische Industrie

19. Juni 1957:
A. Die Atomenergie
B. Motorenbau

20. Juni 1957:
A. Die Kunststoffindustrie
B. Die Polygraphische Industrie

21. Juni 1957:
A. Die Bauwirtschaftsindustrie
B. Die Textilindustrie

22. Juni 1957:
A. Die Bauindustrie

Der letzte Messetag ist ausschließlich mit lectures Spezialbranchen-Programm belegt worden, um den verehrten Messegästen eine freie Aussprache über verschiedene technische Probleme zu gewährleisten.

L. B.

NA TARGACH MÓWIĄ, ŻE...

...to duża część XXVI MTP wszyscy z niecierpliwością oczekiwali spotkania z Czechosłowacją, z Węgrami, z Francją, z Anglią, z Włochami, z Belgią, z Holandią, z Austrią, z Japonią, z Indiami, z Jugosławią, z Rumunią, z Bułgarią, z Turcją, z Grecją, z Finlandią, z Norwegią, z Danią, z Portugalią, z Hiszpanią, z Meksykiem, z Brazylią, z Argentyną, z Chile, z Kolumbią, z Peru, z Egiptem, z Syrią, z Libanem, z Irakiem, z Iranem, z Afganistanem, z Pakistanem, z Indonezją, z Birmą, z Cejlonem, z Australią, z Nową Zelandią, z Kanadą, z Republiką Południowej Afryki, z Nigerią, z Ghaną, z Etiopią, z Sudanem, z Libią, z Tunezją, z Marokiem, z Algierią, z Liberią, z Gwineą, z Kamerunem, z Kongo, z Rodezją, z Kenią, z Ugandą, z Tanganiką, z Zanzibarem, z Mozambikiem, z Angolą, z Kongo Belgijskim, z Ruandą-Urundi

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Les principales Richesses Minérales de la Pologne

Grâce à la structure géologique variée de son sol, la Pologne possède une grande quantité de richesses minérales ayant une importance considérable pour son économie nationale et dont la majeure partie se trouve dans le sud du pays.

Les principales ressources minérales de la Pologne est le charbon, dont les gisements les plus importants se trouvent en Haute Silésie et dans la région de Walbrzych en Basse Silésie.

Les gisements de Haute Silésie sont des plus grands en Europe, avec ceux de la Basse Silésie sont riches en anthracite.

On évalue à environ 70 milliards de tonnes les réserves du charbon en Pologne. La production du charbon en Pologne a été de 65,9 millions de tonnes en 1956, contre 94,8 millions de tonnes en 1955.

Du point de vue d'extraction de cette précieuse matière première, la Pologne a occupé en 1956 la 6e place dans le monde après les Etats-Unis, l'Union Soviétique, la Grande Bretagne, la République Fédérale Allemande et la République Populaire de Chine.

Outre le charbon, la Pologne possède également d'importants gisements de lignite dans différentes régions du pays et notamment en Basse Silésie. La production du lignite a atteint 6,18 millions de tonnes en 1956, contre 9 millions de tonnes en 1955.

Parmi d'autres matières premières énergétiques, citons le pétrole que l'on extrait dans la région Sub-Carpatique. Cependant les réserves du pétrole sont peu importantes et son extraction ne suffit pas aux besoins du pays.

Les recherches géologiques effectuées au cours des dernières années ont permis de constater que la Pologne possède de riches gisements de soufre dont les plus importants découverts pour la première fois en 1955, se trouvent dans la région de Rozwów et dans la région de Kielce.

La Pologne possède actuellement l'une des plus grandes réserves de soufre au monde. Les gisements récemment découverts contiennent environ 98 millions de tonnes de soufre pur, alors que ceux du Mexique sont évalués à 111 millions de tonnes, ceux des Etats-Unis à 90 millions, ceux de l'Union Soviétique à 70 millions et ceux de l'Italie à 20 millions de tonnes.

Les gisements de soufre situés dans la région de Rozwów se trouvent à 60—80 mètres de profondeur et leur épaisseur est en moyenne de 15 mètres. Le minerai contient environ 20% de soufre pur. Les autres gisements se trouvent à une profondeur variant entre 18 et 45 mètres mais leur teneur en soufre pur est beaucoup plus petite. L'industrie du soufre en Pologne sera considérablement développée au cours de prochaines années.

Mais le charbon, le pétrole et le soufre ne constituent pas les seules richesses minérales de la Pologne. Les régions de Czestochowa, Kielce et Jurgen ainsi que les Sudètes possèdent des gisements du minerai de fer. L'extraction du minerai de fer en Pologne a été de 1,86 millions de tonnes en 1956, contre 1,93 millions de tonnes en 1955. Les minerais de fer polonais ont en général un faible pourcentage et leurs réserves sont peu importantes, ce qui contraint la Pologne à en importer en grande quantité.

Citons ensuite les gisements de zinc et de plomb. Les recherches géologiques effectuées récemment ont permis de découvrir d'importants gisements de zinc et de plomb plaçant la Pologne au 6e rang dans le monde après les Etats-Unis, l'Union Soviétique, le Canada, l'Australie et le Mexique. Il est fort probable qu'il existe encore d'autres gisements qui n'ont pas été découverts jusqu'à présent. Une nouvelle mine de zinc et de plomb est actuellement en construction à Trzebinia près de Cracovie. Cette mine qui sera appelée „Trzebionka" sera mise en exploitation à la fin du plan de 3 ans, c'est à dire en 1960.

Les plus grandes réserves de zinc et de plomb se trouvent dans la région de Cracovie et de Kielce. L'extraction générale des minerais de zinc et de plomb en Pologne a atteint 23 millions de tonnes en 1956, ce qui représente environ 3% des réserves du pays. Actuellement la Pologne occupe la 8-e place dans le monde du point de vue de production du zinc (métal).

Parmi les autres métaux non-ferreux que possède la Pologne citons le cuivre, le nickel, le cobalt, le chrome et l'uranium, ainsi que des gisements de minerai d'argent et d'arsenic.

La Pologne possède également des réserves considérables de sel gemme, évaluées à environ 6 milliards de tonnes et dont les gisements les plus importantes se trouvent près de Cracovie (mines de Wieliczka et de Bochnia), et dans la région de Kujawy (nord de la Pologne).

Parmi les richesses minérales employées comme matériaux de construction citons en premier lieu le granite (en Basse Silésie), des sandstone (dans les Carpates), du basalte (en Silésie), des porphyres (à Krzeszowice) ainsi que des schistes, du grès et du marbre.

Il convient également de mentionner que la Pologne possède de nombreuses et importantes sources d'eaux minérales réparties dans tout le pays et qui font la renommée des villes d'eaux polonaises. Les sources d'eaux salines se trouvent dans la Cerpates, en Silésie, sur la littoral baltique, en Poméranie (Pologne) et à Ciechocinek. Les stations balnéaires de Krynica, Duszniki, Polanica, Szczawno, Swieradów, Szczawnica, Krosienko sont réputées pour leurs eaux minérales alcalines et salines. Les stations de Nalczeów et la vallée du Poprad possèdent des eaux ferrugue et les salines de Busko, Krzesnowice et de Iwon, des eaux sulfureuses.

Les stations balnéaires situées dans les plus belles régions du pays attirent de plus en plus de touristes étrangers qui non seulement trouvent un repos agréable mais peuvent suivre, si leur état de santé l'exge, un traitement thérapeutique efficace et réparateur.

L'HELICOPTÈRE SM—1 QU'ON VOIT TOUJOURS EN VOL

L'hélicoptère SM-1 peut être utilisé pour le transport du courrier, le tourisme, le sauvetage, l'observation et le service Sanitaire. Exploité depuis 1951, dans diverses conditions climatiques, de l'Arctique, aux Tropiques, il a été progressivement amélioré.

Par rapport aux autres hélicoptères de ce type, le SM-1 se caractérise par sa puissance en qui lui permet de s'élever et de voler avec beaucoup plus de facilité. Il a une supériorité incontestable dans les vols en montagne et et dans toutes les actions de sauvetage et de liaison. L'appareil est doté d'une installation de climatisation et de dégivrage, contrairement aux autres hélicoptères de ce type. La carcasse est de construction polonaise, entoutie en duralumination. L'hélice à trois acbes est de construction métale. La cabine est aménagée confortablement et contient à l'avant une place pour le pilote et à l'arrière trois places pour passagers. La cabine possède un équipement radio et un tableau de bord.

Pagyed

EKSPORT DREWNA

Papierówka sosnowa i bukowa
Tarcica iglaste
Fryzy i deseczki posadzkowe dębowe i bukowe
Bindra dębowa
Cieśniy dębowe
Sklejka dębowa
Płyty pilśniowe „ALPEX"
Stolarka budowlana
Sosnowa wolna drzewna

Meble giete
Meble ogrodowe
Meble mieszkaniowe i biurowe
Meble wiklinowe

Wiklinowe wyroby koszykarskie
Wyroby rogoźnowe
Lubiteki
Wiklina ozerowana i niaokorowana

Zapałki
Klamerki do bielizny
Remiączka
Inne drewniane artykuły gospodarstwa domowego

EKSPORT i IMPORT
DREWNA, PAPIERU i ICH PRODUKTÓW

EKSPORT PAPIERU

Papier gazetowy, w rolach i w arkuszach
Papier drukowy bezdrzewny
Papier pilśniowy bezdrzewny
Makulatura
Bibułka papierosowa
Bibułka marszczona

Podstawki do piwa
Dekalkomania ceramiczna
Kalki do maszyn „DELFIN"
Kalki do ołówków „KRAK"
Zeszyty szkolne
Ołówki szkolne „ATOS"
Drewniane artykuły szkolne i biurowe

Papiery fotograficzne „FOTOPAN"
Blany fotograficzne „FOTOPAN"
Taśma filmowa „FOTON"

Pagyed

IMPORT

Drewno egzotyczne
Oleiny orzechowe
Bambus
Korek
Wyroby korkowe
Orzech kamienny

Celuloza włókiennicza i papiernicza
Papiery artystyczne i techniczne
Papiery elektryczne i filtrezyjne
Kartony i faktury specjalne

Celuloid
Celofan
Papiery fotograficzne specjalne
Filtry fotograficzne
Taśma magnetonowa

Materiały pilśniowe i biurowe
Tusz
Suwaki logarytmiczne

Warszawa, Plac Trzech Krzyży 18
Skrzynka poczt. 144, TELEX: 10205
Adres telegraficzny:
EXPORTDREWNO WARSZAWA
Telefon: 872-91/195

Przegląd czechosłowackich samochodów osobowych

Obecnym zainteresowaniu zwiedzających MTP jest popularny samochód osobowy

ŠKODA 440

czterocylindrowy o 4 wygodnych siedzeniach, oszczędny pomimowzorcu mocy 52 KM. Zużycie paliwa 9,2 na 100 km. Szybkość 115 km na godzinę.

Škoda 440

czterocylindrowy, 4 osobowy z obszerny pomieszczeniem na bagaż 45 km, zużycie paliwa 9,2 litrów na 100 km, szybkość 115 km/godzinę.

MOTOKOV po raz pierwszy w Polsce wystawia benjaminka czechosłowackiego przemysłu motocyklowego skuter „OLIZETA" o litrażu 175 cm, dalej motocykle CA-PA w Niemczech Zachodnich. Nowością jest przyczepka VELOSNEX ze sztucznej „mazy poliestero-żywicznej, wykaz ciężar 50 kg.

Duże zainteresowanie wystawy motocyklowej w pawilonie CSR jest przez motocyklowy, wykonany z blachy stalowej; waży on tylko 130 kg. Obie główne ścianki ony oraz część przodowa są ustawiowe.

Wymienione gamą przemysłowy jest dla motocykli JAWA C-Z wszystkich typów. Motocykl umieszczony w gniazdu jest przyczepka VELOSNEX ze sztucznej „mazy poliestero-żywicznej, wykaz ciężar 50 kg.

Duże zainteresowanie wystawy motocyklowej w pawilonie CSR jest przez motocyklowy, wykonany z blachy stalowej; waży on tylko 130 kg. Obie główne ścianki ony oraz część przodowa są ustawiowe.

Wymienione gamą przemysłowy jest dla motocykli JAWA C-Z wszystkich typów. Motocykl umieszczony w gniazdu jest przyczepka VELOSNEX ze sztucznej „mazy poliestero-żywicznej, wykaz ciężar 50 kg.

Les produits polonais en charbon pressé à la XXVe MTP

Parmi les nombreux produits de l'industrie polonaise exposés à la Foire de Poznań, citons les produits en charbon pressé, fabriqués par les Etablissements d'Electrodes en Charbon de Racibórz (Z. E. W.) — les seuls établissements de ce genre en Pologne.

Ces produits qui ont une marque bien établie sur de nombreux marchés extérieurs attirent l'attention des industriels et des exportateurs étrangers. L'industrie des électrodes qui est en Pologne une industrie relativement jeune (10 ans d'existence), s'est déjà acquises une bonne renommée à l'étranger et ses produits rivalisent avec ceux des firmes connues comme la firme anglaise „Morganite", les firmes allemandes Ringsdorf ou Conradty, ou encore les firmes japonaises.

Les produits des Etablissements ZEW sont actuellement vendus à plus de 100 clients dans 22 pays d'Europe, d'Asie, d'Afrique et d'Amérique Latine. Les électrodes en charbon et en graphite sont exportés notamment en Suède, en Italie, en Tchécoslovaquie, en Yougoslavie, en Hongrie et en Bulgarie. La Brésil est parmi les pays d'outre mer, l'un des principaux acheteurs de produits ZEW.

Les électrodes pour piles, lampes, ainsi que les charbons actifs sont exportés en Union Soviétique, en Turquie, en Iran, en Egypte, au Viet-Nâm, au Liban et dans de nombreux autres pays.

Les Foires Internationales contribuent à propager les produits de l'industrie polonaise des électrodes à l'étrangar. Les Etablissements ZEW y participent dans le cadre de l'exposition de la Société d'importation et d'Exportation CIECH et les produits qu'ils présentent suscitent toujours un très vif intérêt parmi les spécialistes.

Mais ce n'est qu'à la Foire de Poznań que les Etablissements ZEW peuvent montrer pleinement toutes leurs possibilités d'exportation. Disposant d'un propre stand, ils y exposent un riche assortiment de leurs produits. Un personnel qualifié, composé de représentants de ZEW prête aux travailleurs du commerce extérieur l'aide nécessaire pendant les pourparlers commerciaux avec les représentants des milieux économiques et industriels étrangers.

Du fait que la XXVIe Foire Internationale de Poznań possède un caractère purement commercial, les Etablissements ZEW présentent le plein assortiment de leurs produits d'exportation, ainsi qu'une série d'articles nouveaux qu'ils ne livraient pas jusqu'à présent. Ce sont en premier lieu les électrodes en charbon carrés et ronds de divers types et dimensions employés dans l'électro-métallurgie, dans l'industrie chimique et dans la production électro-thermique pour la production du carbure de calcium, de l'électro-zinc, des silinges de fer, de la magnésie et de la silice. Les électrodes en charbon des Etablissements ZEW sont très appréciés à l'étranger et ceux qui les achètent les considèrent parmi les meilleurs au monde.

Les électrodes en graphite, se caractérisent par une exécution et un fini soigné. Les électrodes de ce type sont employés dans la sidérurgie pour fabrication des électro-aciers et des silinges de fer, ainsi que dans l'industrie chimique pour l'électrolyse du Chlore. Les spécialistes de la construction des hauts-fourneaux et des fours électriques soumis actuellement intéressés par: les revêtements en charbon pour hauts-fourneaux WPW-03, les revêtements en charbon pour fours électriques WPE-01,

Środki reklamy

PROJEKTUJE I WYKONUJE
MEDALE, FILMY REKLAMOWE, PRZEDRUKOWA KSIĄŻKI, URZĄDZENIA POMOCNICZE DO DEKORACJI WITRYN SKLEPOWYCH, WYMIENIONE SZYLDY, ZŁOTE I SREBRNE NA EMALII, PLAKATY, PROSPEKTY, ULOTKI, ETYKIETY NA OPAKOWANIA, SZKOŁA FIRMOWE, ZNAKI TOWAROWE, OŁÓWKOWANIE DO PRASY W KRAJU I W CAŁYM ŚWIECIE.

POWSZECHNA AGENCJA REKLAMY
PRZEDSIĘBIORSTWO PAŃSTWOWE
WARSZAWA, NOWOŚCI 14
TELEFONY: 215-412, 215-422, 215-450

Revêtements en charbon pour cuves WAL-02, servant à la production du l'aluminium par thermo-électrolyse.

Les Etablissements ZEW présentent en outre les revêtements de cuves et d'appareils chimiques, largement employés en raison de leur résistance à l'action corrosive de certains composés chimiques.

Citons encore toute une gamme d'instruments et d'appareils chimiques en charbon ou en graphite imprégné comme: chaudières, abecheurs, robinets, tuyaux etc... fabriqués dans les dimensions exigées par les communautaires. ZEW expose en large assortiment du menus article: électrodes pour piles, électrodes de lampes cinématographiques, électrodes pour la reproduction, la copie et la microscopie, poles, anneaux et autres.

Outre les produits en charbon pressé, ZEW présente aux visiteurs des charbon actifs et du maslic et des masses d'étanchéités. Parmi nos dernières nouveautés, il convient de mentionner les plaques en métal et graphite pour les brosses du moteurs électriques.

Citons enfin les résistances en charbon, que les Etablissements ZEW ont commencé à fabriquer depuis peu, après une longue période d'expériences et de recherches. Jusqu'à présent on ne produisait pas de résistances en charbon un Pologne. Leurs hautes qualités et leur grand besoin d'une part, les difficultés de leur importation d'autre part, ont incité les Etablissements ZEW à mettre au point un nouveau processus technologique et à entreprendre leur production à une échelle plus large. Les résistances sont largement utilisés comme régulateurs de tension et d'intensité du courant électrique, comme amplificateurs de courant, et comme régulateurs du vitesse dans les machines à l'électricité.

Il faut s'attendre à ce que l'exposition originale des produits en charbon pressé sera visitée par de nombreux représentants étrangers intéressés à conclure de nouvelles transactions.

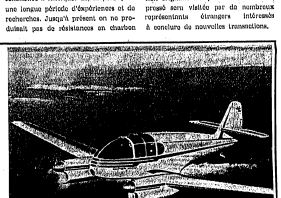
ISKROCHRON
ISKROCHRON WROCŁAW

ARBEITSGEMEINSCHAFT „ISKROCHRON"
WROCŁAW
ul. Henryka Pobożnego 12
INGENIEURBÜRO AUSLAND
BRESLAU — BRESLAU 118917
Fernruf 54-8

Übernimmt die Ausführung sämtlicher Arbeiten auf dem Gebiet von Wärme- und Klimatechnikanlagen, industriellen Entwässerungen, sowie Wasser- und Kanalisationsleitungen. Die Arbeiten werden fachmännisch und fristgemäss von eigenen oder anvertrauten Materialien ausgeführt.

ERSTE HÖCHSTLEISTUNG AUF WÄRMEMMOTZTECHNISCHEM GEBIET / VERLANGEN SIE UNVERBINDLICHES ANGEBOT!

„AERO-SUPER" jest już znany w NRD, Szwecji, Szwajcarii, Jugosławii, NRF, Rumunii, Bułgarii, Indiach, Argentynie, Australii. Latają na nim farmerzy, szkoły dają pilotaż, służy do przewozu paczy i chorych, spełnia role taksówki powietrznej.
OMNIPOL
PRAHA 1.



„XENON" SPÓŁDZIELNIA PRACY CHEMIKÓW „XENON"
(Coopérative de Travail des Chimistes)
ŁÓDŹ, ul. Kilińskiego 122 tél. 256-18 adr. télégr. „Xenon" Łódź
offre en
des réactifs, pharmaceutiques, produits chimiques de laboratoire,
Urétbane fabrique — pharm.
Acide glutaminique — pharm.
Acide phosphorique, pur.

„XENON"
offrent en
reagents, pharmaceutiques products and laboratory chemicals
urethane — pharm.
glutamic acid — pharm.
phosphoric acid, pure.
empfiehlt
Reagenzien, pharmazeutische Präparate und Laborchemikalien
Xthyl-Urethan
Glutaminsäure
Phosphorsäure chem. rein

W PAWILONIE INDII

Polska i Indie łączy szczególna sympatia, którą wyrazem były ostatnie wizyty szefów rządów obu państw w Warszawie i New Delhi. Nic dziwnego, że do Pawilonu Indyjskiego cieszą się przeżywy tłumy zwiedzających, aby nie tylko zbliżyć się do nich, ale również odbiedzić się przez chwilę w atmosferze niepowtarzalnego czaru tego prastarego narodu.

Pawilon Indii pokazuje nam fragmenty Indii dzisiejszych i nowoczesnych. Ekspozycja jest tym wyraźniej wyrazem dążeń rządu i narodu Indii do rozwinięcia nowych kontaktów handlowych nie tylko z Polską, ale i całym światem.

W pawilonie widzimy więc wszystko, co jest wytwarzane w Indiach. W dziale przemysłu ciężkiego są: maszyny do produkcji nawozów — od tych do obróbki. Dzięki temu Indie mogły zaprezentować na MTP wyniki swojej motory elektryczne, armaturę, aparaturę i wiele przemysłowe na eksport.

Indie wytwarzają również duże ilości wszelkiego rodzaju i gatunku olejów roślinnych, olejów leśnowe, tłuszcz olejów z orzeszków ziemnych, z drzewa sandałowego i inne. Mogą one szczególnie pozwolić zaopatrzeniowcy importerów zagranicznych.

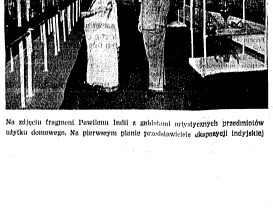
Bluszna, aromatyczna herbata indyjska zajmuje w Pawilonie również honorowe miejsce.

Przemysł jutowy reprezentują tu stare wielkie firmy. Przemysł ten produkuje juta, dla fabryk opakowań i worków, wytwarza płótna i dywanikowy na drogie dywany z juty.

Ilustracja indyjskich tkaniny rzadkości bogactwo artystycznego Indii. Wyroby tych rzemiosła wtórzdzają niekiedy znaleźć wśród zwiedzających. Wiadomy tu wyroby z kości słoniowej, przedmioty emaliowane, maszyne, miedziane i srebrne naczyny, biżuterię, stroje jedwabne i szale, chusty i bordiury i wszystko mieniące się tysiącem barw i kolorów. Towary te z całą pewnością nie potrzebują zachęt ani konkurencji świata zachodniego.

Tkaniny rzeczą dnem i fabryczne — to znowu dwie obszerne ekspozycje obrazujące ogrom przemysłu włókienniczego Indii. Pokazano to jest również drugim na świecie producentem sieci i wyrobów sieciarskich wyborowej jakości.

Wreszcie kolorowym akcentem obrazującym bogactwo natury jest stoisko wszelkiego rodzaju — czyste niesmanych nam zupełnie — korzeni, przypraw, orzechów jadalnych i produktów żywnościowych, na słynnym na cały świat, pieprzem indyjskim na czele. (M)



Na zdjęciu fragment Pawilonu Indii z oryginalnymi artystycznymi przedmiotów użytku domowego. Na pierwszym planie przedstawiciele ekspozycji indyjskiej

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Franciszek Jalkowski

Excursions dans les environs de Poznań

La Pompéi slave

Ce n'est point par orgueil national que nous appelons Pompéi slave un petit village fortifié préhistorique, découvert en 1933 et situé près du village lacustre de Biskupin, dans l'arrondissement de Żnin, à une centaine de kilomètres dans la direction nord-est de Poznań. Tout au contraire les fouilles des touristes anglais qui ne l'ont visité insistent fois et qui lui ont donné ce surnom.

Il s'agit d'une agglomération créée au début de l'âge de fer et qui fut habitée entre 750 et 400 a. J. C. Détruite par une invasion et puis inondée par les eaux du lac de Biskupin, elle s'est conservée admirablement et plus de cinq millions d'objets trouvés au cours des fouilles, entreprises par le Musée Archéologique de Poznań sous la direction du professeur Joseph Kostrzewski et son disciple Z. A. Rajewski, ont permis de reconstituer son passé, la manière de vivre et les occupations de ses habitants. En effet, c'est l'agglomération préhistorique du type primitif la plus grande et la mieux conservée en Europe.

L'agglomération a été construite sur une île marécageuse d'une superficie de 30.000 m² environ. Le choix de l'emplacement, le plan de construction dénotent avec ingéniosité, la précision de sa réalisation, l'adaptation au but et le caractère pratique suscitent l'admiration des urbanistes d'aujourd'hui.

Toute l'agglomération était entourée d'un rempart très fort, haut de 6 m et long de 450 m. Il était fait de cadavres, briques de terre qui rappellent les ruines dans les constructions modernes. Afin de protéger le rempart contre l'incendie, on l'avait revêtu d'argile, à l'extérieur. Il était muni d'une porte située à deux battants. Très élevé de 6 à 12 m de largeur, construite à l'aide de pièces de chêne, taillés en pointe et fichés dans le fond du lac, entourait toute l'île et protégeait le rempart contre les flots. L'agglomération était reliée à la terre ferme par un pont, construit au-dessus de l'eau.

Biskupin: Chaussidre d'accès 2.500 ans — reconstruction

le long du rempart, d'une manière si astucieuse que l'assaillant qui s'approchait de la porte tentait son bouclier dans le mur gauche, avait le côté droit découvert et exposé aux projectiles des défenseurs.

Le long du rempart, à l'intérieur de l'enceinte, serpentait une rue circulaire, pavée de rondins de chêne, de pin et de bouleau. L'île était parsemée, dans le sens transversal, par onze rues barrées de rangées de maisons aux plaisons communes, reconstruites par un même toit de roseau, et dont la façade était orientée au sud. Les maisons n'avaient pas de fenêtres, la lumière entrait seulement par la large ouverture de l'entrée. L'intérieur se composait généralement de une seule pièce, à gauche de l'entrée se trouvait habituellement l'emplacement où l'on entretenait le feu, placé d'habitude dans un petit récipient rempli par le foyer en pierres. Le plancher était fait de poutres recouvertes de sable ou de torchis d'argile. Les matières, entièrement en bois, étaient bâties sans clous, mais d'un système connu uniquement en terre slave.

La quantité énorme d'objets et de constructions qu'on a trouvés a permis de faire des reconstructions et de reconstituer le village même de Biskupin une maison habitable en bois, construite dans la même technique. Dire «Pompéi slave» c'est sans doute exagérer. Mais toutes les proportions gardées, les visiteurs anglais ne se sont pas beaucoup trompés.

L'endroit est facile à regarder en voiture et les routes sont bonnes. Le paysage représente une plaine un général fertile, légèrement ondulée, rarement boisée et semée de lacs dont les plus grands et les plus nombreux peuvent être vus dans les environs de Gniezno. Le plus célèbre d'entre eux, le lac Lednica, est situé à 10 km de Gniezno et de même en bois.

Il y a cependant aux visiteurs de choisir la route d'aller via Skoki — Wągrowiec — Żnin et celle de retour via Gniezno, première capitale de la Pologne où je recommande de visiter la cathédrale, fondée au XIe siècle avec le tombeau en argent de St. Adalbert, apôtre des Slaves, martyre de 997 et avec des chefs d'oeuvre d'art importants. Je souhaite aux visiteurs un bon voyage et beaucoup de belles impressions.

KULTURELLE NACHRICHTEN

EINDRÜCKE VOM SONNTAGS- PHILHARMONIEKONZERT

Anläßlich der Eröffnung der XXVI. Internationalen Messe in Poznań hat ein festlicher Konzert stattgefunden.

Wir wissen also, wie viel „offizielle Kühle" das Wort „festlich" in sich birgt. Ich weiss auch, da die Welt des Repertoires, die ungezählte Assoziierung oder die Musik des Saales dazu beigetragen hat, dass die Stimmung so herrlich und warm war.

Das Konzert hat der Knaben- und Männerchor von der Städtischen Philharmonie in Poznań unter der Leitung von Stefan Stuligrosz, den Kunstpreisträgern der Stadt Poznań, begonnen. Schon das Erscheinen der jungen Sänger auf der Bühne hat einen stürmischen Beifall hervorgerufen.

Das Repertoire umfasste neben der alten Musik polnischer Komponisten (Mikołaj Gomółka „Jezmus TY", Wacław von Szamotuły „Ego sum panis bonus", Mikołaj Zieleński „Vidérunt omnes fines", Anonymus „Hymni Boże sanie" (Chant du temps de 1600), Grzegorz Gorczycki „Tota pulchra es" (auch Works Fredrik Kompozitam aus derselben Epoche (Clemens Janequin „Śpiew Ptaków) Ce chant des oyseaux), Claude le Jeune „Ault sacy chrétiens" (O occhi manco mio), Heinrich Archadelt „Ptaki Zakopane" (Il bianco e dolce cigno), Pierre Cartos „Piesenka majowa" (Ce mois de mai) Giovanni Pierluigi da Palestrina „Kyrie z Missa Papae Marcelli" und „Gloria" aus „Missa Te Deum laudamus".

Wunderschön klang Jakob Works silber Bariton in der Ausführung des Kreuzchores aus Poznań in jedem Klang, in jeder Note fühlt man die von den Ensembleinstudierten hinreißenden Arbeit und die grosse Verfahrenheit des Dirigenten. Der Chor und der Dirigent kennen ein organisches Ganzes und sind miteinander ideal verbunden. Der Chor hat seine Konst zur Perfektion entwickelt, besonders in den Kanonen, in denen das melodische Thema vorne von einer Stimme angegeben wird und nach einer eingenommenen Welle fällt mit demselben Thema die zweite, dritte und vierte Stimme usw. ein. Das hört sembolo hat uns auch mit einer reichen Skala seiner dynamischen Möglichkeiten bereichert. Sein lautes Piano und wirkt sich immer stärker, immer mächtiger bis zum imposanten, jubelnden und sehr starken Forte aus. Das „Pianissimo" und „Ego sum panis bonus" waren Meisterstücke in der Ausführung des Chors in Pomnań.

Die Kreuzes- und Männerchor — erstellt Herr Stuligrosz — ist in der Hälfte des XX. Jahrhunderts bei der hiesigen Kathedrale entstanden. Wie Sie, Herr Redakteur, also schon, zeichen seine Traditionen sehr weit zurück... Gegenwärtig leitet ihn ein Ensemble an der hiesigen Philharmonie. Das Ensemble setzt sich aus 56 Knaben — Alts und Soprane und aus 31 Männern — Tenors, Baritons und Bässe — zusammen, die noch dem Stimmwechsel aus dem Knabenchor zum Männerchor übergangen sind.

„In unserem Repertoire führen wir neben der alten Musik auch Werke von Moniuszko, Szymanowski, Wiechowicz, Krenz, Stuligrowski, Lutosławski und von den Fremden auch diejenigen, wie Weismann (Deutschland), Desmarais und Kodaly (Ungarn) und andern aus.

„Unserem Chor entspricht der bekannte Kreuzchor aus Dresden, der von dem ausgezeichneten Musikdirigent Ciglari wird.

„Wir erhielten soeben eine Einladung für mehrere Konzerte in der Deutschen Demokratischen Republik und während unseres Aufenthalts in Berlin, Leipzig und Dresden werden wir unsere deutschen Kollegen besuchen.

„Neuerdings haben wir viele Schallplatten mit Weihnachtsliedern und Messen eingespielt. Aussetdem haben wir noch eine Schallplatte, die Lieder polnischen Komponisten und der polnischen Volksmusik enthält aufgenommen.

„Während unserer nächsten Auslandsreise werden wir neben den Werken polnischer Komponisten auch solche Werke vortragen, wie „Die Krönungsmesse", „Requiem" von Mozart und das „Magnificat" von Sebastian Bach".

Den zweiten Teil des Konzertes füllten zwei Werke aus dem f-Moll Klavierkonzert von Fryderyk Chopin und die Ouverture aus „Oscar „Fis" von Stanisław Moniuszko, ausgeführt von dem Symphonieorchester der Philharmonie in Poznań unter der Leitung von Józef Wilkowinski und der Pianistin Agnes Ivi. Chopin Weltbewerbs Regina Smendzianka, aus Pilgrim.

Wenn man sich das f-moll Konkert anhört, ist es kaum daran zu glauben, dass eines der schönsten Klavierkonzerte der Welt von einem Jüngling von kaum 20 Jahren geschrieben wurde. Als der junge Chopin zum ersten Male diesen Konzert in Warszawa ausführte, bemerkten die damaligen Musikkritiker haben mit Bewunderung: „Was für ein Talent sind doch in diesem Jüngling!"

Chopin's f-moll Konzert beginnt mit dem Orchester Tutti, in dem zwei Themen zum Vorschein treten, das erste energische, musikalische und das zweite sanft, melodisch, von innigem Lirismus angehaucht.

Die Rolle des Orchesters in dem f-moll Konzert ist nicht nur auf die Begleitung des Solisten beschränkt. Die Solisten und hier einstweilig. In diesem Konzert ist eine ganze Masse von hervorragenden Tuttos für virtuosenhafte Ausführung und Möglichkeiten sowohl für den Solisten als auch für das Ensemble vorzuführen. Insbesondere im letzten Teil des allegro, wo der Solist seine Partie mit Begleitung des Orchesters vortführt.

Regina Smendzianka kennen wir noch von dem Chopin Wettbewerb. Eine ursprungende Arbeit, Aufstritte im In- und Ausland, Teilnahme an Festivals und zu der künstlerischen Reife der Pianistin hat beigetragen.

Die einzelnen Teile und Elemente dieses Werkes haben in der Ausführung der Pianistin Regina Smendzianka nur Richtiges und Schönes gefunden und uns einen klaren, aufrichtigen Ausdruck gegeben. Wir haben die Gelegenheit, in der interpretierten Kompositionen Chopins wieder wurde, seine Werke für uns zu kennen nach der Vertiefung der Ouverture „Fis" von Moniuszko, Sinne der Ausdruck von Dankbarkeit für die musikalische Gestaltung. Wir haben es sondern war sogleich auch ein deutlicher Beweis der Sympathie und Anerkennung für deren Schöpfer.

Das Orchester spielte ausgezeichnet. Jede Phrase hat schön und technisch gut, ausgearbeitet, von einem gutfühlenden Inhalt durchdrungen und verständlich gebungen.

Das Publikum wirt tief bewegt. Zweifellos haben zahlreiche der dort anwesenden Ausländs-Musikfreunde ihr Interesse für Musik um einige polnische Musikwerke, sowie der alten auch der neuen Musik, bereichert. Und darum ging es doch.

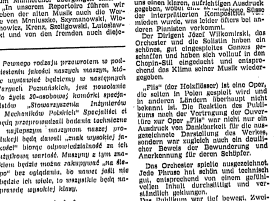
Artur Eldinger

Poznańo rodzaju przyczynia się pozytywnie jakości naszych wyrobów, które uzyskują coraz większe uznanie na Targach Poznańskich, jest zwiększenie do 2500 zagranicznej konferencji specjalistycznych. Zagranicznych i krajowych specjalistów z dziedziny technicznej i ekonomicznej.

* * *

Przedmiotem tej różnicy budowy Poznańskich Przedsiębiorstwa. Eksponaty przedstawione na tym pawilonie nie będą przeznaczone do sprzedaży, lecz mają obrazować ich rozwój technicznej.

K.



Perspektywy dalszej rozbudowy

Międzynarodowych Targów Poznańskich

Start wzięło w 1925 r. — obecnie przeżywa swoją 30-rocznicę dziesięciolecie dynamicznego XXVI Wolno Adriatyckiego — należy do szczególnie udanych. Pozytywnie zjawisko jest to, że nie tylko utrzymuje wypracowaną pozycję, ale z Targach i corocznie bardziej uznanie.

Niezależnie zapoczątkowane w międzyczasie rakiety, są konferencje techniczne, organizowane przez poszczególnych zagranicznych i krajowych specjalistów. Zwiększenie ich ilości i zakresu stanowi dowód, że tegoroczna imponująca wystawa obejmuje na 27 tysięcy przedstawicieli dostarczyła technicznego.

* * *

Siedmiu wystawy Targów uskarżają na konieczność ich rozbudowy. Zwiększenie powierzchni targowej można uzyskać przedłużenie na terenie „B", zajmowanej obecnie przez „Zoo". Dyskusja nad przeniesieniem z terenem obecnych Targów pozostaje tymczasem bez odpowiedzi.

Obecnie stoi z Zakład Doświadczalny, W tym „mieście" terenowym, stanowiącym linię przebudowę, niezbędny dla przedsiębiorstwa budowlanego i usługowe.

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Liste des hôtes étrangers arrivés

à la Foire de Poznań

AUTRICHE

Breda Josef — Electrovne Ilecht & Huber G. H. G. Wien
Kosmider Gilbertur — Ludwig Belloidt. Wien
Skalecha Norbert — Jenbecher Werke, Jenbach
Grach Ludwig — Gebr. Bohler & Co. Wien
Jons Leopold — Vuudloff Vormgr Aici. Ges.
Frank Robert — Record. Wien
Bouge Rose — Record. Wien
Pfeiler Schuster — Record. Wien
Jaier Maria. — Austin Motors
Weiss Teodor — Josef Grossmann & Co. Wien
Wiese Helene — Josef Grossmann & Co. Wien
Kubin Karl — Rudinger. Wien
Hastaer Leopold — Ing. Rosel. Huber
Neumeister Paul — Rudinger. Wien
Bodinda Anton — Maschinenbau-Unaid. Wien
Bazalka Fritz — Kraus & Co.. Wien
Czajinek Herbert — Dr. Zellsko Mindling
Buosilla Franz — Mannesmann A. G., Wien
Georg Kastner — Georg Kastner. Wien
Karl Kastner — Georg Kastner. Wien
Karl Guldan — Huebner & Mayer. Wien
Gaudenzi Anton — Ingler Maschinenfabrik Brunner & Co.. Wien
Krdger Genowefa — „Austropol", Wien
Anuerl Franz — Friedrich Pongrass, Wien
Fallys Walter — Dipl. Ing. P. Kreid — Technische Werkstätten
Rinnerbauer Edmund — P. & C. Hlubig, Wien
Mikolas Franz — L. Castagna & Sohn, Wien
Wyschor Paul — „Velbo" elektrotechn. Bedarfsartikel m. b. H., Wien
Dr. Denk Karl-Heinz — Oesterreichische Sauerwerke
Denk Elisabeth — Oesterreichische Sauerwerke
Sitzmann Erwin — Schweisstar Maschinenbau
Leeb Andreas — F. Grossum, Wien
Weininger Erich — Schiff & Stern, Wien
Steinkogler Ilse — Bundeskammer, Wien
Folkes Franz — V. Jaserorist & Urban
Wendo Franz — A. Heiner. Gmbil Vaul
Richter Eugen — Austropol, Wien
Teuchert Norbert — Austropol, Wien
Hauser Gerhard — Friedmann & Maier, Wien
Dr. Thonos Cannmantis — Hoffnorr & Schrant A. G.
Lenderl Max — „Record", Wien
Poesnin Kurt — Zuckermann. Wien
Hlevinka Nelly — Austropol
Valenti Walter — SCP-Simm. Graz
Kirnly Herbert — Eisenexport. Wien
Lata Ferdinand — Dendo Lutz Werke
Pangeus Friedrich — Friedrich Pengeus, Wien
Zieger Karl — NG. Frunk & Dvenki. Wien
Pleic Karl — Dr. K. Plaec. Wien
Ruth Siegfried — Siegfried Werk
Chalura Gustav — Oberdelrurrlichische Nutrichtung
Anderer Georg — Elektro Dreezna
Brandal Kurt — Ost Exportvertretung v. Intern. Messewesen d. Bundeslandes
Klemar Josef — Cestery. Sanner Werke
Hermann — C. P. Goerz

ARGENTINE

Brunnelain Mines — Pfizer Corporation

BELGIQUE

Von Mieckhtberath — Nylon Trading
Mestert Josef — Nylon Trading
Meriens Marcel — Mertens & Bruxelles
Loet Jean Pierre — Governor SA. Bruxelles
Legae Thomas — Legae et fils
Vermaire René — S. A. Wimsen Haven
Dubisse J. D. D. Segrain — Bruxelles
De Prins Georges — Segrem — Bruxelles
Larsen Arno — ACEC Bulcau
Gabonski Louise — Ets. Express — Binche
Vermeile Raymond — Ets. Express — Binche
Vallaeys Willy — Sybesco — Bruxelles
Keunen Josef — Sybesco — Bruxelles
Heinen Eugène — Sybesco — Bruxelles
Heinen Frans — Sybesco — Bruxelles
Gabriel Marie Cie. Fischbein
Poulon Joseph — Cie. Fischbein
De Meen Eugène Marie — PIB Bruxelles
De Meen Paul — PIB Bruxelles
Jongers Paul — Office Belge du Com. Ext.
Lambelet Théo — Office Belge du Com. Ext.
Noulet Frédéric — „Automobilia Cl.-teder" S. A. Andrè
Rock Robert — Het Volk, Bruxelles
Quiring Minou — De Quiring & Co
Faton Lucien — SA Electromécanique Maximum Evandie

BRÉSIL

Bryksman Simon — Polimex

BULGARIE

Andrejov Andrei — Ambassade du Bulgarie
Ivanov Paul — Conseiller Commercial du Bulgarie

CANADA

Weir C. Sholta — Canadien Government
Norman Wallace — Diplomatic Rep. at Berne
Wilson Charles — Canadien Exhibition
Aziz Alexandey — Aziz Ltd., Toronto

CHINE

Tung Sung-Pu
Tsao Chiun-Fei — Studien Hutung — Tsin
Yu Chiu-Fan — Studiun Hutung — Tsin

DANEMARK

Jensen Per Jorgen — J. Krueger A. S. Klippan
Schiffirtog Viggo — Ford Motor Co
Gotfreg Adrian — K. L. H.
Jorgensen Knud — „DODAN"

ETATS — UNIS

Rychlicki Stefan — Visitor
Lisa Lorson — Life Magazine Photographer
Nesgut Max — New Star Company
Russak Ben — Ben Russak Books
Winston Norman S. — N. S. Winston & Co., New York
Russell Jones — United Press — New York
Russel Sallie — Northern Ohio Food Tannin
Douglous Jules — Dept. of Commerce Trade Mission
Samowski George — Cowan New York
Krasnow Anne — Krasnow Wool
Krasnow William — Krasnow Wool
Rue Leroy — Chicago Tribune
Williamson Murrel — Kansas City Star
Drake William — Los Angeles Times
Ortz Catherine — Intern. News Service Hoxer Oswald

FINLANDE

Heikel Carl-Albert
Schuman Elas — Finnish Embassy
Kaukichinen Yrjö, Matti — Helsingin Verkinehtehtaasy
Tessa Birger, Ingolo — Oy Mahogany
Wahtrera Lars Eric — Asken Telefonay
Voinio Jermo, Matias Valio

FRANCE

Desgouch Jacques — Electric-Stube
Gregy Charles Maurice — Delorie
Pitch Christian — Société Lucenne
Brochard Roland — Trivomatic
Pinet Henri — Compagnie des Compteurs
Pennetton André Louis
Bonnaud Pierre — Velosolex
Nathan Michel — Compagnie des Compteurs
Rosemine Roger — Sadex
Pissard Max — Merlin Gerin
Paya Antoine Pierre — Bertold Mane
Feld Charles — Les Editeurs Français Réunis
Clavières Louis — Société Cuenovre
Faure Jean Louis — Richard Frères
Prihyl Valentin — Wemsen
Regenermel Simone — Pissals
Honvel Jacques — Office de Commerce Extérieur
De Montaudon Jean — Premierher
Thiry Jean — Cnsin. National
Poutiers Pierre — Foyer. Paris XI
Deschenelle Roger — Provence
Lambert Jean — Provelec
Dumurray Jean — Office Publicitaire Combard Jacques
Grenby Gérard — Payen et Bertrand
Vincent Jacques — Chausson. — Paris
Landeau Adolphe — STATEC
Vaucelle Henri — Cie Industr. du Bonnet.
Burliaux Lizonne — Compiègne Européen
Jelens Purger Gaspard — CAMECA
Metzger Jean — Idem. Tuimerie de Wilte
Kot, Rémuald — Rte. Schiltr
Lelong Jean — Rte. Reiak
Maillet Louis — Comité Permanent des Foires
Mangeur Lagrange — Bonre Bertrand
Chamberelent Française et Carven
Bonnard Jean — SAZEC
Bonnefoi Jean — Univers
Jaubert Paul — La Pétrolière, Mécanique
Ruben Werner — SAZA
Dagger Maurice — AGEFA
Modrzeski Jeanez — Tissier
Gaspard Monique — Tissier
Soudiere Jeanz — Cf. Publ. de France
Serie Lucien — Cf. Publ. de France
Vanot Michelino — La Rouv. Soc. Bouly
Hénin André — Chausson
Blanc Louis — Citroën — Paris
Lebecquemin Bernard — La Nouvelle Société
Leroy Philippe — Soc. Leroy et C-ie
Morlin Jean — Rolortex
Benis Pierre — Com. Form. des Foires
Pulin Henriette — Ets. Crozet
Purins Ernest — Ets. Crozet
Gros René — ATIC

GRANDE BRETAGNE

Bolton Hugh — Assoc. British Eng. Ltd.
Taylor Arthur — Assoc. British Eng. Ltd.
Mac Donald — David Brown Industries
Elster Peter — David Brown Industries
Green Kenneth — David Brown Industries
Pearson Mileaykaw — Mellham Huddersfield
Jones Kenneth — Dolly Mail, London
Sua Toulouse — Sns & Son Ltd.
Pennegriard Bidnor — Massey, Liverpool
Lipman Michael — Brunnest Ltd. London
Hudson Morin — Brunnest Ltd., London
Taylor Sidney — Dexter London
Alwin Cyril Walter — Austin Motors, Birmingham
Stubbs Donaldson — Vickers Armstrong
Von Benscoman Dora — Langmans Ltd. London
Kennard Stanislaw — Ialis Royce Ltd., Derby
Cold Cooran Rene — Ialis Royce Ltd., Derby
Avery Frederick — Longmans Green Ltd.
Williams Leslie — Metropolitan Vickers, Manchester
Bowes Colin William — Metropolitan Vickers, Manchester
Solomon Mayer — Kelvin & Hughes Inc. London
Kelvin & Hughes Inc. London
Rymond Albert — Metropolitan — Vickers. Trafford Park
Collings Arthur — Siemens Edison, London
Spencer Harold — Crompton Parkinson, London
Harris Joseph — London Export Corporation
Bethell Edmond — Universal Daily Kennath — Daily Mail
Ward John — Ford Machines. Horton
Ward Brook Dreher — Imp. Chem. Industries Cyanamide Division
Taylor John — Imp. Chem. Ind. Nundercake Cyanamide Division
Leonard Louis Walter — London
Spencer Arthur Eric — Metal Bulletin, London
Ilmig Camille — Commercial Plastics
Courtney Anthony — Assoc. British Engineering
Stanley Henry — A. B. Closs, Darking
Gaskell Wheeler — Produce Distrigal Ltd.
Mountain Walter — G. Cambiel & Co. Ltd.
King Thomas Dugan — S. C. Sonyal & Co. Ltd.
Sperling Siegfried — A. C. Sales Ltd. London
Butterworth Sidney — Pfizer Ltd. Folkestone
Preston Ronald — „THPS" — London
Courtel Horace, Hesket — Armstrong Whitworth & Thos
Aitken Richard, James — Power Tool Co. Ltd.
Wolchover Frank — H. E. Frunz Ltd. London
Thomas Andrew Franklin — I. C. I. Ltd., Garden City
Deschenelle Roger — Sobrelaire Ltd.
Raymond René — Sobrelaire Ltd.
Vouros Panayiotis — Vouros Nicosia, Cyprus
Butler Arthur Ronald — Johnson & Phillips Ltd.
Glass William — Johnson & Phillips Ltd.
Glass Beatrice Louise — Johnson & Phillips Ltd.
Fisher Annuliese — Fisher Import-Export
Fisher Maurice — Fisher Import-Export
Dowson George — Visitor
Burberg Rudy — Dominions Export London
Hyde Hertford — Visitor
Perel Tens — Dominions Export London
Richardson Josephine — Ian Mikardo Ltd.
Milnrdo Ian — Ian Mikardo Ltd.
Sutherland John — Assoc. British Engineering Ltd.
Webster Arnold — Leyland Motors
Green Michael — Leyland Motors
Priestman Joseph Norman — Priestman & Co.
Munro Robar — Diplomat
Quinn John — British Embassy
Fulton Derek — British Embassy
Bridger Elizabeth — British Embassy
Hamilton J. T. — J. S. Hamilton
Morgan John Keith — Tan Relph & Co.
Hinton Herbert — Assoc. British Engineering
Swyl Richard — Lister Pfires
Monkiewski Leopold — Mermald Eng. Co.
Hornstein Rafail — Chemist

GRÈCE

Vlechoulacos Charalambos

HOLLANDE

Ekstoen Gerrit — N. V. Moulenhoff
Van Herwerden Henricus — Stichting Grolloch Export
Gaudenti Salomon — „Dinne" N. V.
Hendrikus Antonius — „Dinne" N. V. Holthuizen
Lens Ronald — Priestman ores Holdernes Hull
Levin Klitsten Cisco — „Lotrusa", Amsterdam
Jakob van Leeuwen — Philips N. V. Lampenfabrik
De Groot Jacobus — N. V. Confectionfabriek de Groot & Co.
Cysens Marius Cor — Flola
Bots Jan Hendrik — Cysens — Flola
Ir. D. D. Enzerer — Flola
Ir. A. L. Van Diesy — Flola
Boels Dieter — Flofer Boels
Bots Heinrich — Amsterdamsche Cultuurbeheer
Hussings Gerrit — Hussc
Heindl Pierre — W. S. Hall & Co.
Verschuuver Willem — M. Doors & Zoon
Deinzer Alexander — M. Doors & Zoon
Plout Hendrik — W. S. Hall & Co.
Kleings Louis W. — Stoomindustrieen Holthuizen
Cohen Bernardus — N. V. Chemische Industrie
Bleitner Johannes — N. V. Polak & Schwarz
Schimmelcord C. J. P. — Instit. for the Prose.
Van der Lann Maurinus — Mak Kiel
Verlovve Christian — Peunicen & Co
Fransdorf R. — Continental Import Export
Haan Matthijs — M. „Fotosyn"
Zoet Gerrit — Schenker & Co.
Van Scoors Frédéric — Continental-Rhumes
Huyskes Paul — Royal Dutch Airlines

HONGRIE

Hoszik Janos — Chemien de Com. Ext. de Hongrie
Jolzas Klara — Chambre de Com. Ext. de Hongrie
Horwath Istvan — Metrimpex
Laszlko Bela — Metrimpex
Kovacsics Laszlo — Metrimpex
Kecsnek Laszlo — Rusikoffitsion bonaroe
Szil Laszlo — Membre de la délégation gouvernementale
Dalmon Lasz — Aatro Trading Corporation
Szlasko Paul — Aatro Trading Corporation
Bakcki Ilsif — Olympia Werke
Juvi Georg — Verlag für Radio
Schmid Eduard — Verlag für Radio
Hickenmeyer Ernst — Chiron Werke
Ulrich Wilhelm — Wesertühle Ottu Weil
Fedrich Hermann — C. Illumhardt
Sroczan Irene — Tonkiet
Paulsack Franz — Bischoff Werke
Lichtner Hans — Linder & Co.
Schiffer Günter — Linder & Co.
Krawczyniktre Gerhard — Siemens Reinniger Werke
Clements Fritz — Siemens Reinniger Werke
Schenck Margarete — Bundeskammer
Schulz Pinchs Edgar — Wirtschaftsseminarium

ISRAEL

Nehmi Yehid —Intrex Montréal
Goldlist Simon — Circus Marketing Board

ITALIE

Sotto Crudino — Fiat", Torino
Ceo Giovanni — Tosa Sa
Schiavolini Renato — Momil, Milano
Wall Mario — Momil, Milano
Di Lecio Diego — Pirelli, Roma
Aldo Alfonso — Libreria Rinascita — Roma

NORVÈGE

Breda Knut — A/S Imko, Oslo
Lindemann Eng — A/S Imko, Oslo

RÉPUBLIQUE DÉMOCRATIQUE ALLEMANDE

Arnecke Heinrich — Aussenhandelsministerium
Beigl Kurt — Deutscher Ex-Import Honung Joachim
Kurt Gerhard — VEB Fein- u. Hellmaschinenbau
Kloner Werner — DIA, Berlin
Kroner Günter — Dipco
Kroner Werner — Dia
Mund Wilhelm — Kollektivausstellung
Nitzsch Friedrich — Dia
Scrocan Anton — Dia
Pabel Hans — F. Cayer
Schulze Werner
Brich Wertel
Hermann Günter — VEB Polyelus
Riebel Gerhard
Thrb Siegfried
Hansen Peter
Braun Erich
Thomas Rainer — Dia Glas Keramik
Plunicke Edwin
Richters — Chassispauerlaufiger Dia
Glas Keramik
Dieterhelt Erwin
Kleischmidt Gerhard
Richard Gerhard — Textil Technikker, Kommerz für Ausschmand
Mantel Wilhelm — Kommerz für Aussenhandel
Neumeister Joachim — Deutscher Innen-Aussenhandel
Kretz Hilfe — Kommerz für Aussenhandel
Bath Gerhard — WMW Export
Heinisdel Kurt — Botschaft der DDR
Tzeetz Barbara — Kommerz für Aussenhandel
Rödder Gisella
Schultz Klaus
Grüning Horst
Kramer Werner
Hirsch Fritz
Mackprat Rosemarie
Hennings Bellalle
Peleiss Brigitte
Lasbek Ingrid
Fischer Reinhard — AEG
Hiesel Gerhard
Rebeshch Dietmar — „Neues Deutschland"

RÉPUBLIQUE FÉDÉRALE ALLEMANDE

Adler Ursula — Messeamt Poznkowski
Dilrich Relly — Messeamt Poznkowski
Poznkowski Benno — Messeamt Poznkowski
Eschmann Otto — A. J. Trisler, Butzbach
Hadlmul Hans — Cinster Hadlig, Berlin
Schreiber Paul — Fleetr. Segler
Z. Blumhardin Hans — Lessey, Berlin
Dr. Ernst Reinhold — Westfälische Union
Hammann Heinz — Westfälische Union
Trymer Alfred — Allianz
Schuman Bernin — Vereinigte Pinselfabriken
Lehmann Otto — Carl Freudenberg
Lehmann Hans — Rinhard Ihle
Anderson Otto — Rinhard Ihle
Kramer Lothar — Rinhard Ihle
Buhmann Gerhard — Cognac Normandie
Hübener Wilhelm — Wesertühle Ottu Weil
Buhmann Lau
Buhmann Peter — Astro Trading Corporation
Blaicki Ilsif — Olympia Werke
Juvi Georg — Verlag für Radio
Schmid Eduard — Verlag für Radio
Hickenmeyer Ernst — Chiron Werke
Ulrich Wilhelm — Wesertühle Ottu Weil
Fedrich Hermann — C. Illumhardt
Sroczan Irene — Tonkiet
Paulsack Franz — Bischoff Werke
Lichtner Hans — Linder & Co.
Schiffer Günter — Linder & Co.
Krawczyniktre Gerhard — Siemens Reinniger Werke
Clements Fritz — Siemens Reinniger Werke
Schenck Margarete — Bundeskammer
Schulz Pinchs Edgar — Wirtschaftsseminarium

ISLANDE

Kjartansin Finnbuli — Export-Import

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

LISTE DE HOTES ETRANGERS (suite de la page 9)

RÉPUBLIQUE FÉDÉRALE ALLEMANDE

Kitzeus Wolfgang — Ausenhandelsstatistiken
Meublatt Kurt — Verlag Chemie
Krautshage Jürgen — Verlag Chemie
Meyer Dieter — Messemann Export
Weiss Werner — Messemann Export
Hackethal Günther — Paul Parey
Meister Dorothea — BBAG, Berlin
Bong Hartmut — Tragenzeitschau
Mannig Klaus — EBAG
Dudan Gerhard — Maschinenfabrik Cremer
Bross Georg — Werner Prüss
Leibinger Friedrich — Jetter Schwerer
Knizan Peter — Jetter Schwerer
Koch Otto — Drägerwerk
Mathes Lydia — Drägerwerk
Timmermann Rose — Drägerwerk
Lenk Kurt — Lübeck Import Parts
Kreft Wilhelm — Adenauer Parts
Kreh Eugen — Adolf Parts
Ehrich Rudolf — Müller K.
Leonhardy Richard — Vereinigte Pinselwerke
Bartel Ursula — Westfillwebe Union
Claus Maximilian — Wirsbo
Müller Georg — Emil Wirth
Thomas Peter
Steinbold Franz — Asma
Gregowski Alexander — Alexander Kleiderfabrik
Hilske Ernst — Kupferberg & Co.
Löwenbräu Johannes — Kupferberg & Co.
Müller Peter — Koch u. Sterzel
Müller Gottfried — Koch. u. Sterzel
Schulze Ingeborg — Mannesmann
Hornstein Ernst — Mannesmann
Weber Rupon — Jowitka
Georgis Edgar — Deutsche Presse Agentur
Kettner Erwin — Erwin Kettner
Biermann Ursula — Erwin Kettner
Breyerfelder Hermann — Hermann Breyerfelder
Rutine Walter — Leuninger Bagner
Rosh Barbara — Hermann Heyer-Hilder
Michelez Horst — E. von Haudrzouk
Preiz Otto — Gebrüder Junghans
Meixner Hermann — Gebrüder Junghans
Rusch Werner — Alpoto
Wiesel Konrad — Kolle
Wilmanns Walter — Kolle
Kolle Alois — Wankofen
Pfannmüller — Dürkerwerke
Drewe Johannes — Arbeitsgemeinschaft für Wirtschaftswerbung
Sorgs Günter — Industrie Kurier Leipzig — Prevalex
Volpert Werner — Siemens Schuckertwerke
Bruhnhöfl Werner — Hartmann & Braun
Bergdorf Ulrich — Schlosser & Co.
Wolang Joachim — Brueshor & Co.
Jaeble Manfred — Daimler-Benz
Remmer Margarete — Textor Kattus
Remmer Horst — Textor Kattus
Lindner Reinhold — Axmann, Berlin Fauwerke
Wagner Walter Dr. — Klöckner-Humboldt Deutz AG
Kees Werner — Ruhr-Intrano-Hullaplor
Grens Albrecht Dr. Eberhard Strahlendorf
Prus Jürgen — Eberhard Strahlendorf
Muggenburg Horst — Paul Muggenburg
Franke Joachim — Hohlmeyer, Berlin
Hermanns Anita
Hurlal Karl — Hermann Schwarz
Köhl Günter — Maschinenfabrik Mannes AG
Hauff Bennie — Georg Thieme Verlag
Hauff Günther — Georg Thieme Verlag
Ziegler Ludwig — Beppo Roetter GmbH
Meyer Michael — Beppo Roetter GmbH
Hubertstein Eugen — Maschinenfabrik Mannes
Ross Phillip — Georg Thieme
Diemer Ruth — Bilddia Sawyer
Bernhard Friedrich — Bilddia Sawyer
Schmitz Ursula — Hans Stiller
Wranek Josef — Fischer & Co., Pforzheim
Fischer Eugen — Fischer & Co., Pforzheim
Bürkle Artur — Fischer & Co., Pforzheim
Amerlan Lisa — Hirschoff Werke
Mauel Kurt — Friedrichswerk
Rose Wilhelm
Bauer Friedrich — Mannesmann
Schilling Friedrich — Mannesmann
Hartmann Manfred — Mannesmann
Lämmle Rudolf — Springer Verlag
Selzer Gerda — Schneider Blockmann
Schur Bernhard — Schneider Blockmann
Clemens Gerhard — Prisma Import Export
Klimaschewski Bernd — Maschinen Vertrieb Esslingen
Zahn Alexander — Maschinen Fabrik Esslingen
Koch Heinrich — Universe Berlin
Koch Robert — Spund Maschinenfabrik
Feide Richard — Eichhorn Kabel
Mariens Otto — Eichhorn Humboldt
Hofgarth Günter — Klöckner Humboldt
Kaufmann Alfred — Hommelwerke
Baumann Fritz — Langenscheidt
Drescher Rolf — Steinweg
Bergfelder Arno — Arno Bergfelder
Pavlatnick Heinz — Pintsch-Electro
Breitenfeld Günter — Pintsch Bamag AG
Bonnarter Erich — Schaudenfabrik
Stöcker Siegfried — Demag-Bagger-Werke
Schuller Karl — Demag-Baggerfabrik
Dienert Wilhelm — Hammelwerke
Hoffmann Herbert — Hommelwerke
Kaufmann Alfred — Hommelwerke
Baumann Fritz — Langenscheidt
Drescher Rolf — Steinweg
Bergfelder Arno — Arno Bergfelder
Pavlatnick Heinz — Pintsch-Electro
Breitenfeld Günter — Pintsch Bamag AG
Bonnarter Erich — Schaudenfabrik
Stöcker Siegfried — Demag-Bagger-Werke
Schuller Karl — Demag-Baggerfabrik
Dienert Wilhelm — Hammelwerke
Hoffmann Herbert — Hommelwerke
Kaufmann Alfred — Hommelwerke
Baumann Fritz — Langenscheidt
Drescher Rolf — Steinweg
Bergfelder Arno — Arno Bergfelder
Pavlatnick Heinz — Pintsch-Electro
Breitenfeld Günter — Pintsch Bamag AG
Bonnarter Erich — Schaudenfabrik
Stöcker Siegfried — Demag-Bagger-Werke

Kowalitz Elisabeth — Bischoff Werke
Schulz Heinrich
Weiss Emil — Bayer Farbenfabrik
Schuchmayer Franz — Carl Freudenberg
Kessler Gerhard — Industriewerke, Karlsruhe
Schenb Werner — Industriewerke, Karlsruhe
Willmann Otto — Badische Anilin u. Soda Fabr.
Kehlke Werner — Handelskammer, Hamburg
Zeidler Joachim — Handelskammer, Hamburg
Köster Harald — Albert Mayn, Hamburg
Stihr Heinz — Carl Pingndo, Nürnberg
Siegmann Elias — Weinberger, Wien
Meister Hans — Krog Berlin
Unsin Roland
Hannowerth — Daimler Benz, Stuttgart
Herbert Jan — Soba, Bamberg
Cramer Ludolfo — Carl Freudenberg
Kammann Albert — Hartmann & Braune
Amsinck Claus
Hochlagh Gerhard — Albert Mayn
Sendel Erich — Albert Meyn
Barnickel Wilhelm
Garscha Anton — Cassella Farbwerke
Frankenberg Hartmut — Fuhrmann, Amsterdamm
Schroder Karl
Pahl Kaspar — Krauss & Sühne
Bayer Rudolf — Hugo Schiller & Co.
Bayer Thea — Süddeutschen Glaswerk
Mehlis Walter — Deutsche Babcock
Hölzler Kurt — Mannesmann
Kopaja Gerhard — Mannesmann
Kopaja Gertrud — Mannesmann
Barrell Rudolf — Dürkerwerke
Werner Schlobohl — Heinrich Schmit
Greif Kurt — Bayer Leverkusen
Lange Ulrich — Hydrawerk
Herm Bernhard — Tolefunken
Karabiol Günter — Telefunken
Hermann Rudolf — Prana Seuffert
Boelin Blumberg Carl — Interglobe, Köln
Jagodic Ingeborg — Gebr. Wiehl
Thomsen Hedwig — Heiner Prinio
Thiel Erich — Agog Goldesh
Wesenath Kurt — W. R. Hermann Hanau
Kosmoyser Walter Wehn Solingen
Stiebl Carl G. M. Pfaff AG Kaiserslautern
Frey Karl — G. M. Pfaff AG Kaiserslautern
Brückmann Helmuth — G. M. Pfaff AG Kaiserslautern
Meitzner Viktor — Bondois Import Export
Rennon Hermann — Hanselin Werke
Jungmann Franz — Hanselin Werke, Vierson
Ernst. Wilhelm
Brenner Heinz — Bilasing Nutekraftwagen
Kuhn Hans — Bilasing Nutekraftwagen
Meyer Klaus — Albert Meyn
Arnbuhl Rosemarie — Bellwehdal Hans
Arnbuhl Klaus — Bellwinkel Hans
Nuetz Christa — Köhne et Biggel
Fenler Rosine — Triumph-Textil-Export
Burger Wilhelm — Triumph-Textil-Export
Glöckler Klara — Triumph-Textil-Export
Hahn August — Karl Freudenberg
Funk Hermann — Magdus Ulm
Bohwinkel Hans — Bohwinkel Horr
Bicke Gerhard
Wonscrski Werner — Linenco
Hohlefeld Rolf — Bohwinkel Hans
Fritzmann Erich — Fritzmann GmbH
Fischer Hugo — Hartmann & Braun
Fischer Gerhard — Fricke, Bissburg
Fischer Herbert — Farbwerke Hoechst
Voit Walter — Farbwerke Hoechst
Hermann Ernst — Farbwerke Hoechst
Fahrenholtz Hans Joachim — Ruhr Chemie
Isadonat Charlotte — Kurt Axmann
Wolz Herbert — DASF
Schiltzer Werner — Faunwerke
Mmai Günter — BASF
Skroch Kurt — Dürkerwerke AG
Mihal Max — Friemann Wolf
Mioskowitz Günter — Massey-Harris Iserlohn
Diamant Hans — Franz Müller
Lüdtke Friedrich — Lübecker Maschinen
Thorring Ursula — Crematein-Koppel
Doering Heinz — Lübecker Maschinen bau
Pölsch Gerhard — Pintsch Bamag AG
Johannes Rudolph — Rudolf Pahlmeli
Gehr Alois — Maschinenfabrik
Brenner Erich — Schaudenfabrik
Stöcker Siegfried — Demag-Bagger-Werke

Hentschel Isebert
Ronczyniski — Bischoff Werke
Hirsch Rudolf — W. R. Hahn
Rühle Werner — W. R. Hahn
Müller Hermann — P. A. Sturm
Peiler Werner — J. H. Berendo
Müller Alfons — Wolf M. J. Nitschke
Pollin Hildegard — C. A. Benecke
Engler Karl — I. S. Stiesdller
Kiehl Margarete — A.E.G.
Kulle Josef
Kulle Margarete

ROUMANIE

Florea Mariu — Ambassadeur de Roumanie à Varsovie
Grigorescu — Presse
Sonia Lita
Preimen Chijenu — Pfizer Corporation
Gremeanu — Ambassade de Rumanie
Mladin Slerian — Attaché de l'Ambassade Roumanie

SUISSE

Grotemer Werner — Schnaier & Co
Buchenschehr Hilrord — Buchsschober
Willman — SHAT
Eberle Nelly — P. G. Schweizer
Eberle Paul — P. G. Schweizer
Pumenik Paulet — Produlor
Fingers Hans — Durofer A. C. St. Gallen
Grutiur Walter — Universal
Winkler — Sarl SA
Proidovaux Henri — Albert Proidevaux
Honeggor Jacques — Honeggor SA
Tamborini — Hans Schmider & Co
Weit Raymond — Camy Watch
Tamborini Bergman — Schmider & Co
Wicky Dr. Lother — Wicky AG
Huggel Max — Franz Chodan
Chodan Franz — Franz Chodan

SUÈDE

Nilson Bortil — J. Krüger AB.
Bergin Erik — AB Separator
Beckstrand — Bergordorfer
Brodberg — ASEA
Hedberg Yngve
Samuelson Allan
Dunker Bengt
Lindberg Harald
Lindberg Astrid
Olvarbolm Ingmar — ASEA Västeras
Norrman Sten — ASEA Västeras
Norrman Ian — ASEA Västeras
Delin Bengt — Associated Sales Promotion
Samuelsson Torbjörn — Associated Sales Promotion
Hilgeborg Knut — L. Marlemon
Lundh Emil — Telefon AB. Brisson
Schmidt Georg — AB Elektropa

TURQUIE

Ekol Mehmet Nuri — Ozen Film
Ekol Ahmet
Ekol Cevyik
Vikor Sait — Persembe Pazak
Alpeikin Lutfi — State Supply Office
Ekinci Mula — BAS — Istanbool

UNION SUD AFRICAINE

Clawson Garth Edward — Pfizer Ltd., Pulokesiou
Zowtiowskie Norman — Viatior
Zowtiowski Tadeusz — Viatior

TCHÉCOSLOVAQUIE

Kren Oldrich — Strojimport
Jedlinsky Josef — Strojimport
Cerhak Miroslav — Technoexport
Cernik Miroslav — Technoexport
Kubista Jindrich — Strojexport
Cechura Josef — Strojexport
Fischer Norbert — Stätni Uvod Pianovaci
Mauna Frantisek — Kovo, Prahu
Ivela Jaroslav — Alfa, div. Com. Rel.
Hrbek Jan — Strojimport
Hnsvl Zdenek — Radiodiffusion Tchécoslovaque
Drosler Josef — Fermenet
Hala Bohumil — Ambassade de Tchécoslovaquie
Stanislav Vaclav — Conseiller commercial de l'ambassade de Tchécoslovaquie
Zajic Jindrich
Vojtiehl Ludislav — Ministi. de l'Industrie

VIET-NAM

Tieu Nguyen — Presse

YOUGOSLAVIE

Colic Dragutin — Jugoslokiro, Beograd
Daniele Radomir — Mladost
Rakal Dragutin — Mladost
Ilnic Kolorina — Jugoimpor
Vollimirovic Dusan — Mladost
Radonovic Petar — Jugovina N. Sad
Mortimer Marko — Jugovini Beograd
Simsic Dusan — Chambre de Commerce, Belgrad

WIECH

Z Glenią na Targach

Jako legularny mus się rozumieć Olgierdzie! Bawiłem w tych dniach w Poznaniu na Targach, to mogę jak się to mówi bezinteresownie, powiedzieć że to było bardzo fajne. Kupa ludzi, kupa gadania, kupa forsy, kupa kapel porządnie klejących na porządnych musztardzie, ślązakie, wielgaśne galaretki po pomorsku a harcujących szlachtą i dużo jeszcze z wiennościami. Renata towarzyszyła oczywiście.

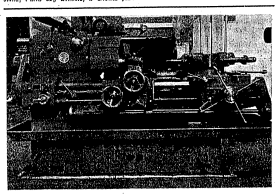
Ale zaczynać jest faktycznie co. Pare dni można chodzić po tych pawilonach i szczęśliwego dla siebie skończyć. A najwięcej nomochodzie w różnych zątupah kolonach i najrozmaitszych fasonach. Tak że biedni fabrykanci głupieje jeht względ. Bo z Glenią na przykład po całych dniach nie idzielibyś, ktory kupił. Ona widzia nieramowego zainteresowania, a jak obstawiciele przy szarej Cyfrynie. W każdem bądź razie problemy pozostanoulenie, że tabletce na przykład P. 70 nie wadzisten, bo nomy mogący w ciemna. A ten samochód fest godzinkowi problemy z fabrycznej rejonu, wiadomie przyzwoiciągnięcie w ematka wiadzisnie, to w Katowicach będ wygodzić, że jeżeli nawet jeszcze szczury całą karoserie na kolacyj wtrolli.

Są tam wzórki, które mogą drzwi podnosnone do góry. Są klocki przy magnetycznie działelnie, do lewych drzwi wchodzi się z prawej strony maszyny. Pozsen dla Polski niezwykle przydatny, ale się nie wiadzi na gotki interesu wadzisnie.

A już nie wiadzisnie, czy brzd Axmana, Fiata czy Simkie, a Glenia fart przy Mercedesie wyleruia się, że jeszcze pszyjdą i znakiem tego dobrą „na cepie". Z tego uwazyłkiego wydrelowania wiadzisnie marsi Chasanow, którym tam sami pszedrwie z Turpiln na Plac Wiosny Ludów, pdzie mieszkaniejem z charakterem krajowych turystów w pokoju przy rzeźnie. Yen Chasanow nein jedzielibny cały czas w Poznanie, no bo grzeczy ni kurs.

Z pozsilowcze największy zdbyt mają — grzeski, gdzie można zdobyczy rozczyści, bo wiadzisnem zmowiał się do dostrzenia pomarańcze i cytryny. Do zmorgenkarbiego pszejdą się ludzie w gorowie ciasków. Jest on wrzędowy w charakterze letniego cyrku pod namiotem z pszbergu. Pomimo przeszenie kadłowi i mrodzą miarzy. Galanterie natomiast się wadzie. Kwity dnia pszedtomowi do rezerch ciuchów na Placu Barwiska. I wpidw wtrzymy i pjonki Lipsku. Pszkiego na przykład niebieskiego garnituru, to zdrowy pszrzyje w Poznaniu, mankiety z angielski, na Orzechowie dwa rzędy guzików, a pszy tym chce zobaczyć najrzadszy dzisiaj towar — pszyzwoitego człowieka. Ale tego nie mamy dostać w naszych sklepach. Rzecz jasna — chwilowo!

Wiech.



RVL-63

Neuigkeiten in der Ausstellungshalle der Schwerindustrie

Prototyp der Revolverdrehbank RVL-63 und automatisches Drehbank ATL-40.

— Sie haben einen grossen Schritt vorwärts gemacht, besonders in Bezug auf die Qualität der Ausführung Ihrer Maschinen, deren Modernisierung und Ausarbeitung — erklärten alle ausländischen Spezialisten, die in Halle Nr. 1 die polnischen Werkzeugmaschinen, Fräser, Kompressoren, Pressen, Kreilschleifen, Scheren, Drehbänken usw. u. ä. Radialbohrer oder auch Drehbänke für Wagons- und Lokomotivenradsätze bewichtigen.

Diese Maschinen werden von Ingenieur Aleksander Diubek, dem Chef der Montage-Abteilung und des Werkzeugmaschinenlaboratoriums vorgeführt, der uns gleichzeitig informiert, dass den grössten Erfolg gegenwärtig unsere Fräser- der vertikale „FVA" und der horizontale „FKA", in Prunnkow hergestellt, genissen, deren grosse Mengen noch den Volksdemokratischen Ländern, England, Brasilien, Argentinien und vielen anderen exportiert werden.

— Im laufenden Jahre — erklären uns polnische Ingenieure, die uns die Exponate verführen, ist die Qualität und die Ausarbeitung unserer Produktion besonders gestiegen. Wir sind bereit, uns speziell auf den Export einzustellen.

Eine aktivistive Neuheit in Halle Nr. 1 bildet der Prototyp der polnischen Revolverdrehbank — RVL-63 mit einem Spindeldurchmesser von 63 mm, hergestellt von den „H. Cegielski" Werken in Posnań. Deren Produktion wurde durch den Mangel an dieser Art von Drehbänken ausgelöst auf den Inlandsmarkt auch auf den Auslandsmärkten beschlossen. Diese Drehbank eignet sich für mehrere Zwecke wie z. B.: bohren, ausbohren, drehen, zum Schneiden von Gewinde, Kegelschleifen usw. Ein zweites, nicht weniger aktivistives Ausstellungsobjekt, gleichfalls von den „H. Ce-

ATL-40

gielski" Werken hergestellt, bildet die automatische Drehbank ATL-40, die „Revolverdrehbankbrücke", die zum ersten Mal auf der diesjährigen Leipziger Messe ausgestellt wurde.

In der Halle der Schwerindustrie ist eine, aus 6 Personen bestehende Gruppe von Ingenieuren und Monteuren von den „H. Cegielski" Werken tätig, die sämtliche Auskünfte erteilen und die interessierten Messebesucher über die Arbeitsleistung der Maschinen bis zu deren Produktionsprozesse ausführlich informieren.

Polish Trade with Socialist Countries

Following is some information on Poland's trade with Rumania, Hungary, Bulgaria and Albania.

Rumania is an important supplier of oil products to Poland. In 1955, liquid fuel constituted 67% of the value of Polish imports from Rumania. The supplies of liquid fuel amounted to 264,000 tons of petrol, 10,000 tons petroleum, and 48,000 tons of motor and heating oil.

An equally important item in Rumanian supplies for Poland are machine-tools now materials.

The value of Poland's trade with Hungary last year was smaller than in the preceding years, and amounted to 198 million roubles, including 85 million roubles on the side of export. A large share (70%) in Poland's export to Hungary in 1955 was taken up by coal (355,000 tons) and coke (343,400 tons).

In the last few years Poland's trade exchange with Bulgaria has been smaller than in the period till 1950 when Bulgaria supplied Poland with cereals (the supplies of rye to Poland amounted to 87,000 tons) and the value of Bulgarian exports to Poland in 1950 was 300 million roubles. 60% of this sum constituted rye materials and semi-finished, of which the most important were metallurgical raw materials. In addition, Poland imported from Bulgaria 415 tons of copper, as well as over 24,000 tons of crude oil and oil products. An important item was tobacco of which 1,094 tons were imported. Among Bulgaria's exports to Poland were also fruit (not dry country in Poland's imports from that country is chromium ore, of which 39,300 tons were imported in 1955.

Polish exports to Albania (which totalled 7,3 million roubles in 1956) include machines and equipment mainly for the coal mining industry.

Polish Mining Experts Assist China, Bulgaria and Hungary

WARSAW — Foreign countries are availing themselves of the assistance of Polish mining experts. Thus, for example, specialists of the Institute of Coal Mining have carried out research work aimed at the definition of the composition of coal in Chinese, Bulgarian and Hungarian basins.

The work of Polish experts has led to a decision to construct a mechanical coal processing establishment in one of China's coal basins and to elaboration of a method of purifying coal in Bulgaria and Hungary.

Congressman Machrowicz in Poland

Democrat Machrowicz, the US Congressman of Polish origin arrived in Poland. He has been a representative of the Polish Hamtramck district in Detroit for 8 years now. His father was a well-known Polish activist in Silesia. Mr. Machrowicz had visited Poland during the first World War and later, during the twenties, as a member of Hoover's Economic Mission.

In the US Congress, he is a member of the "Ways and Means" Committee, charged with supervision of taxes and custom charges. He came to Poland as a representative of the US Trade Department to the Poznań International Fair.

Development Trends in Polish Oil

The present output of crude oil in Poland amounts to 150,000 tons annually, that is over 50,000 tons more than a few years ago, but it is to be further increased. This is connected at a conference in Jasło in the Oil Institute in Cracow. The aim of the conference, which was attended by the Minister of Mining and Power Industry Z. Wesołek was to discuss the basic economic, technical and organizational conditions ensuring the increase in the production of crude oil and natural gas.

A rapid increase in the output of oil and natural gas in Poland was dependent, among other things, on the exploration of oil deposits which are found at great depths. Only 13,000 tons of oil annually were extracted from deposits of more than 1,000 metres below the surface. The production of natural gas in Poland has increased threefold in the recent period and the profits derived therefrom amount to 1 billion zlotys. It is possible to cover the investment outlays.

The conference also discussed many other problems concerning the oil industry, geological and geophysical survey, drilling and prospecting work, liquidation of drillings, quality of drilling equipment, etc.

Protocol on Polish-Czechoslovak Co-ope ation in Motorcar Industry

A protocol on direct economic, scientific and technical co-operation has been signed by Wranny Secretary of delegations of Polish and Czechoslovak motorcar industries.

The protocol defines the forms of scientific co-operation between the Institute of Motorcar Vehicles in Jaworze and the engineering office of Polish engineering industry, as well as the headplants to be built with within the framework of this co-operation.

Both sides already agree to the unification and normalization of spare parts.

The protocol deals mostly with mutual deliveries of semi-finished products, and spare parts.

The co-operation between Polish and Czechoslovak lorry and motorcar factories will begin shortly.

POLSKA GAZETA TARGOWA

Redaguje Redaktor Naczelny — Marian Wojtyśko
Sekretarz Redakcji — Adam J. Krzepkowski
Redakcja: Warszawa, Bagatela 14 tel. 215-433, 88-281
Poznań, Grunwaldzka 15, tel. 61-541 (9 linii)
Salon konferencyjny na MTP: linia 2 piętro 5, wejście od ul. Głogowskiej tel. 628-74, 628-51

HORDZKA TABELA TAPTOWA
(Ujednolicona Międzynarodowa Tabela Kotowań)
Międzynarodowa organizacja Badawcza Eksperymentalna
Zarejestrowana w Nr. Międzynarodowym
AJDOS Przemysłowi
BAPADANA, ul. Baranowa 14
Telefon: 215-02 20-281
Wydawnictwo, ul. Grunwaldzka 15
Telefon: 615-02. Zamówienia: 628-02
KOMUNIKATY-ZAKUPY-PRZEMYSŁ
Ukazujące się 2 razy w tygodniu
Prenumerata (wpłata z góry na miesiąc) — 10 zł
— rocznie: 120 zł
Nakład: 60-65, 560-65
POLSKI TRADE FAIR JOURNAL
Chief Editor — Marian Wojtyśko
Secretary of the Editorial Office —
Adam J. Krzepkowski
Address of Editorial Officers: Warszawa, Bagatela Street 14 tel. 215-433, 88-281
Poznań, Grunwaldzka Street 15 tel. 61-541 (9 lines)
Editorial Conference Room: Pavilion No. 5 room 5, entrance from Głogowska Street, tel. 628-74 and 628-51
Printed by: Kolegjum Drukarskie im. Marcina Kasprzaka, Poznań

JOURNAL POLONAIS DES FOIRES

Rédacteur: Rédacteur en chef —
Marian Wojtyśko
Secrétaire de Rédaction —
Adam J. Krzepkowski
Rédaction: Warszawa, Bagatela 14
tél. 215-433, 88-281
Poznań, Grunwaldzka 15 tél. 61-541 (9 lignes)
Salle de conférences de la Rédaction: Halle 5, aisle 5 entrée de la rue Głogowska, dans le terrain de la Foire de Poznań, tél. 628-74, 628-51
IMPRIMERIE MESSERSCHMIDT
Imprimerie/Editeur — Marian Wojtyśko
Responsable des Rédactions
Adam J. Krzepkowski
Adresses des Rédactions: Warszawa, Bagatela 14. Tél. 215-433, 88-281
Poznań: Grunwaldzka 15 Tél. 61-541 (9 lignes)
Salle de conférences de la Rédaction: Halle 5, aisle 5 entrée de la rue Głogowska, dans le terrain de la Foire de Poznań, tél. 628-74, 628-51
Publié: Kolegjum Drukarskie im. Marcina Kasprzaka, Poznań

Polish Luggertrawler for Great Britain

The workers of the Odrańsk shipyards are proceeding with the preliminary work connected with the equipment of the second luggertrawler ordered in Poland by the British shipowner Mr. Sutton, which was launched a few days ago.

The workers are doing their best that the second luggertrawler for the British purchaser should meet with as positive appraisal of form as expects as the first one. The English press wrote that the construction and operating qualities of the first luggertrawler — "The autumn Sun — have been positively appraised and that the ship had received a high note.

M/S "Nowotko" sails for Japan

The first Polish 10,000-tonner, the m/s „Nowotko" sailed on May 28th on its second voyage to the Far East. Her final destination are the Japanese ports of Kobe and Yokohama. „Nowotko" carries 9,400 tons of general cargo.

The m/s „Nowotko" will be the first ship of the Polish merchant fleet to call on a regular voyage at ports of the land of the rising sun. The Polish flag has been so far represented in Japan only once in 1934 by the school ship „Dar Pomorza", which was then affecting a round the world cruise.

POZNAŃ POZNAŃ

Information

Photo Service

The Management of the Poznań International Fair has provided a regular photo-service for exhibitors' use. Two Enterprises: the Central Photo Agency and the "Photos" Agency are recommended for their quick and accurate work. Exhibitors intending to photograph their stands are asked to apply to the Foreign Department of the Fair, Second Floor, room 215 or 217.

Cudzoziemcy w Poznaniu

Do dnia 11 bm. przybyło do Poznania 1.800 cudzoziemców. W tej liczbie znajduje się 1.435 gości z krajów socjalistycznych i 645 z krajów socjalistycznych.

Ogólnopolskie reguły w Poznaniu

W Pucher Międzynarodowych Targów Poznańskich odbędą się w dniach od 13—16 bm. na przyczyni Wielkopolskiego Judzki-Klubu w Kluczu. Zakończenie regat nastąpi 16 bm. o godz. 17.

Zainteresowani zainteresowani prosząc się o przyjście.

Wystawa do pnocograpnia artistiani: „La Pnaprie dans le pnocograpnie modarne".

CINEMAS

Apollo: do 28 do 26. VI. —
Lagerstrasse: Los grandes manoeuvres
Bałtyk: do 13 do 26. VI.
Lagerstrasse: Le 41-ème
Capitole: Los grandes manoeuvres
Chopin: entrée aux procedés par un reporter
Kosmos: entrée dernière avec le concours d'artistes et chansonniers varsoviens.
Muza: do 20 do 26. VI.
Le retour du capitaine Marten
Nielot:
Arsenic la voiture it. cinéma (panoramique)
Tatrzyrec:
Un aimanent la vie („Kenat")
Grunwaldzki:
Emploi du diable

REPERTUAR TEATRÓW

Opera Poznańska

15. VI. 27
godz. 19.30 — Madame Butterfly

16. VI. 27
godz. 16.30 — Bajazet Goldowa
godz. 19.30 — Opowieści Hoffmana

Teatr Nowy

16. VI. 27
godz. 19-15 — Dni niedzielnikow

17. VI. 27
godz. 20-14 — Nine
godz. 19-14 — Dni niedzielnikow

Teatr Polski

15. VI. 27
godz. 19-15 — Hentyk IV

16. VI. 27
godz. 15.30 — Wiecnie Trzech Króli
godz. 19-15 — Hentyk IV

Operetka Poznańska

15. VI. 27
godz. 19-15 — Wikcnia i jej kaner

16. VI. 27
godz. 19-15 — Wikcnia i jej kaner

Komedia Muzyczna

15. VI. 27
godz. 19-14 — Panna Nitouche

16. VI. 27
godz. 19-14 — Panna Nitouche

17. VI. 27
godz. 20-14 — Panna Nitouche

„Malczyce"

16. VI. 27
godz. 19-14 — Jutro pogoda

17. VI. 27
godz. 19-14 — Jutro pogoda

Teatr Ateira i Lalki

15. VI. 27
godz. 11-14 — Janek Wodzirwiatrek
godz. 16-14 — Piotr o piękny Perzyodzie

16. VI. 27
godz. 11-14 — Janek Wodzirwiatrek
godz. 16-14 — Piotr o piękny Perzyodzie

MUSEES

Musée National, bd. Marcinkowskiego

Exposition d'art turc. Exposition de peinture de l'époque de la jeune Pologne. Galerie de peinture polonaise et étrangère et intéressante exposition d'art moyen-âgeux.

Musée de la ville et de Posnań, dans le vieil hôtel de ville.

Histoire de Poznań et exposition consacrée au centenaire de la Société des Amis de la Science à Poznań.

Musée des Instruments de Musique, Stary Rynek (Place du Vieux Marché)

Riche collection d'instruments de musique de toutes les époques.

Musée de Nogalin

Culture et art populaire. Artisanat artistique.

Musée archéologique, rue Alfred Lampe

Ici sera d'abord le Musée archéologique. Entre les expositions, on mentionnera l'exposition annuelle des membres de l'Union des Artistes Plastiques de la région de Poznań.

Bibliothèque Universitaire, rt. Wolnośći. Exposition d'art populaire.

Salon de l'Association des Architectes Polonais, Stary Rynek.

Exposition d'art graphique moderne et de dessins.

Association Photographique Polonaise, rue Paderewski 5

Exposition de photographie artistique: „La Pologne dans la photographie moderne".

Program informacji branżowych w pawilonach zagranicznych na XXVI M. T. P.

Sobota — 15 czerwca 1957 r.

Ekspozycja Belgii (pawilon 14) — Sprzęt elektryczny
Ekspozycja Francji (pawilon 2) — Perfumy i artykuły kosmetyczne
Ekspozycja Szwecji (pawilon 3) — Artykuły gospodarstwa domowego
Ekspozycja Włoch (pawilon 4) — Artykuły sportowe

Poniedziałek — 17 czerwca 1957 r.

Ekspozycja Belgii (pawilon 14) — Motorowe zabudowanie elektryczne
Ekspozycja Finlandii (pawilon 4) — Wyroby drzewne
Ekspozycja Stanów Zjedn. Ameryki (pawilon 1 na Górce) — Maszyny rolnicze
Ekspozycja Szwecji (pawilon 3) — Silniki samochodowe i kombajny zbożowe
Ekspozycja Węgier (pawilon 21) — Przemysł chemiczny
Ekspozycja Włoch (pawilon 4) — Artykuły sportowe

Wtorek — 18 czerwca 1957 r.

Ekspozycja Belgii (pawilon 14) — Motorowe zabudowanie elektryczne
Ekspozycja Finlandii (pawilon 4) — Wyroby drzewne
Ekspozycja Stanów Zjedn. Ameryki (pawilon 1 na Górce) — Maszyny rolnicze
Ekspozycja Szwecji (pawilon 3) — Silniki samochodowe i kombajny zbożowe
Ekspozycja Węgier (pawilon 21) — Przemysł chemiczny
Ekspozycja Włoch (pawilon 4) — Artykuły sportowe

Środa — 19 czerwca 1957 r.

Ekspozycja Belgii (pawilon 14) — Motorowe zabudowanie elektryczne
Ekspozycja Francji (pawilon 2) — Biżuteria
Ekspozycja Holandii (pawilon 14) — Wyroby włókiennicze

Czwartek — 20 czerwca 1957 r.

Ekspozycja Belgii (pawilon 14) — Przemysł chemiczny i spożywczy
Ekspozycja Holandii (pawilon 14) — Wyroby włókiennicze

Piątek — 21 czerwca 1957 r.

Ekspozycja Francji (pawilon 2) — Elektrotechnika

Podany program informacji branżowych organizowanych przez dyrekcję poszczególnych ekspozycji może ulec zmianie lub uzupełnieniu zgłoszeniu wystawcy w terminie późniejszym.

Równolegle z powyższym programem odbywające się spotkania zwiedzających z przedstawicielami poszczególnych ekspozycji przez dyrekcję poszczególnych ekspozycji.

Akcja informacji branżowych w poszczególnych pawilonach zagranicznych odbywa się codziennie w godzinach przewidzianych dla zwiedzania ekspozycji przez publiczność, tj. od godz. 9 do godz. 19 z wyjątkiem godzin obiadowych.

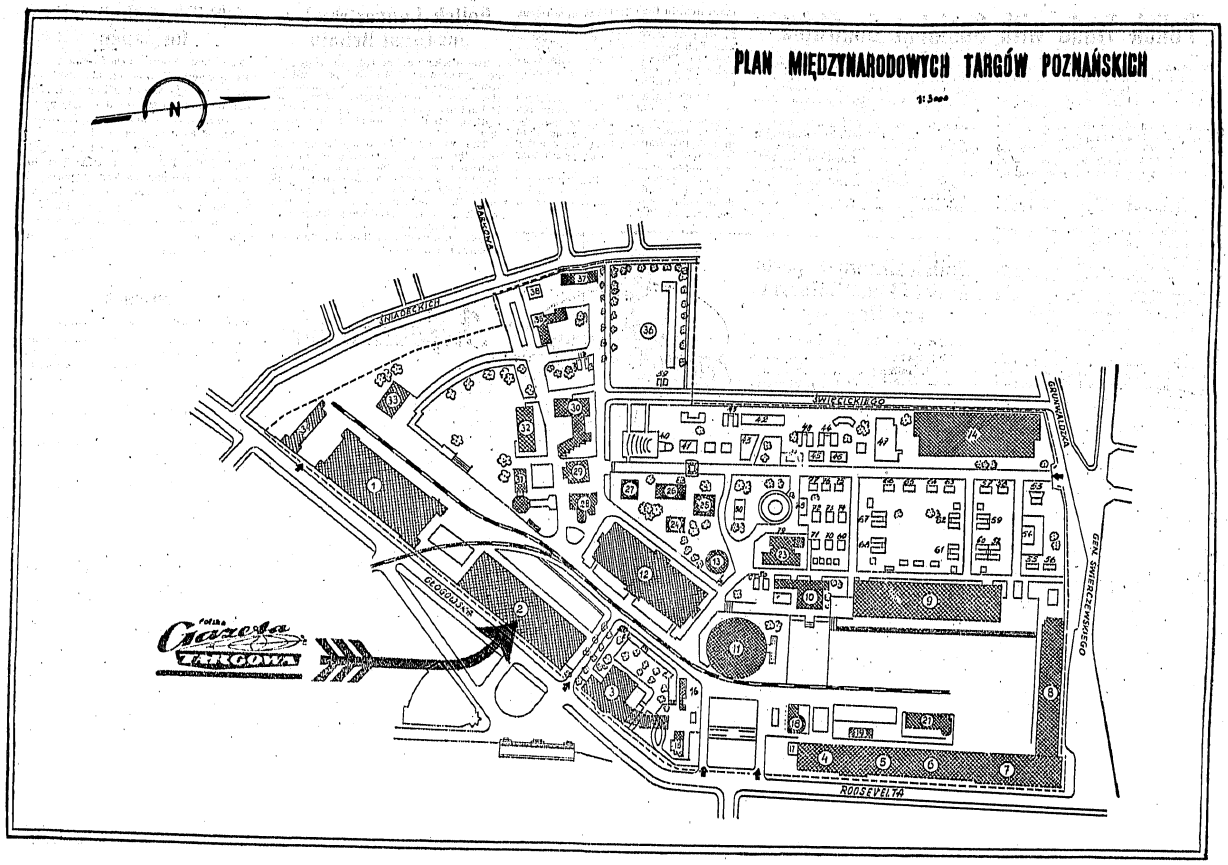
Akcja informacji branżowych organizowanych przez dyrekcję poszczególnych ekspozycji zagranicznych na MTP różni się rozmaicie swym rozmiarem od informacji Technicznej NOT-u. Niemniej jednak zainteresowani będą mieli możność uzyskania wielu cennych wyjaśnień i wyczerpujących odpowiedzi na stawiane pytania. Dyrektorzy ekspozycji zagranicznych zapewnili bowiem w poszczególnych dniach obecność na stałej najlepszych swoich fachowców.

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

PLAN MIĘDZYNARODOWYCH TARGÓW POZNAŃSKICH

1:3000



LEGENDA DO PLANU XXVI MTP

Numer hali pawilonu	Wyszczególnienie Notice explicative Detailed Information
1	Polskie obrabiarki, maszyny papiernicze, włókiennicze, przemysłu spożywczego, przemysł okrętowy, maszyny urządzeń przemysłowych, naczynia emaliowane i cynkowe, druty, liny i gwoździe, sprzęt medyczny, aparatura, foto-optyka
2	Francja, N. R. F., Szwajcaria
3	Budynek Administracyjny MTP, Biuro Prasowe
12	Polskie wyroby włókiennicze, odzieżowe, skórzane, drzewne, rolno-spożywcze, instrumenty muzyczne, artykuły gospodarstwa domowego, zabawki, ozdoby choinkowe
22	Informator MTP
24	Studio Radiowe
25, 35	Niemiecka Republika Federalna
27	Belgia, N. R. F.
28, 29	Polskie szkło i porcelana
30	Polski przemysł chemiczny, rzemiosło
31	Polskie rzemiosło, urządzenia górn.
32	Polskie maszyny odlewnicze, rury i blachy
33	Polska armatura sanitarna, pompy
34	Biura Polskiej Izby Handlu Zagranicznego — Intercelub
36	Stany Zjednoczone Ameryki Północnej
37	Komisariat Targowy Milicji, Pogotowie Techniczne
39	Przychodnia Lekarska, Apteka, Informator MTP
40	Kino „Lednik"
41	Polskie Nagrania Muzyczne
80—110	W kioskach i pawilonach od nr 80 do 110 odbywa się sprzedaż artykułów upominkowych, napojów, słodyczy oraz posiłków w barach mlecznych i restauracjach
113	Dewezjonalia
4, 89	Włochy
4/5	Finlandia, Włochy
6	Szwecja
6	Jugosławia
7	Anglia
8, 46	Austria
9	Z. S. R. R., Czechosłowacja
10	II Międzynarodowe Targi Książkowe
11	Polskie wyroby elektrotechniczne i teleradiotechniczne
13	Polskie wyroby Spółdzielczości Pracy
14	Belgia, Brazylia, Holandia, Niemiecka Republika Demokratyczna, Szwajcaria
15	„Orbis", tłumacze
16	Poczta
17	Napoje
18	Usługi celne, transportowe — C. Hartwig
19	Centrala depesz — Telex
21	Węgry
23	Dania, Rumunia, Szwajcaria
25	Grecja
42	Polskie materiały budowlane
8, 45, 56, 70	Szwajcaria
44	Szwajcaria, Japonia
45, 56, 67	Holandia
46	Luksemburg
47	Restauracja „Parkowa"
48,56,67,68, 73,74,75,76	Niemiecka Republika Federalna
49	Holandia
52, 60, 69	Dania
53	NOT — Naczelna Organizacja Techniczna
54	Indie
57	„AGPOL" Agencja Reklamowa Polskiego Handlu Zagranicznego
58	Państwowy Zakład Ubezpieczeń
59/62	Francja
59, 61, 62	Belgia
63	Polskie Linie Oceaniczne
64	„Unitona" Polskie Przedsiębiorstwo Zaopatrywania Okrętów
65	„Polfracht" Polscy Maklerzy
66	C. P. L. i A.
71	Izrael
72	Kanada
77	„Polskie Nagrania Muzyczne", Związek Polskich Artystów Plastyków
78	Maroko
79	Liechtenstein

LÉGENDE DU PLAN DE LA XXVIe FOIRE INTERNATIONALE DE POZNAN

Numéro du hall pavillon	Explications Notice explicative Detailed Information
1	Machines polonaises: tours, machines de papeteries, machines textiles, machines pour industrie alimentaire, équipement de chantier naval, maquettes d'installations industrielles, ustensiles émaillés et en fer blanc, fils, cables et clous, équipement médical, appareils, photo-optique,
2	France, République Fédérale Allemande, Suisse.
3	Bureaux de l'administration de la Foire Internationale de Poznań Bureau de presse.
12	Produits de l'industrie textile polonaise, de la confection, de la maroquinerie, de l'industrie du bois, alimentaire, instruments de musique, articles ménagers, jouets, décorations pour arbres de Noël, Bureau d'informations de la Foire Internationale de Poznań,
24	Studios de la radio
25, 35	République Fédérale Allemande
27	République Fédérale Allemande, Belgique
28/29	Articles de l'industrie du verre, et de la porcelaine polonaise.
30	Industrie chimique polonaise et artisanat
31	Artisanat polonais, équipement minier
32	Machines polonaises de fonderie, installations minières
33	Equipement sanitaire, pompes
34	Bureaux de la Chambre Polonaise du Commerce Extérieur, Intercelub
36	Etats — Unis
37	Poste du Commissariat de Milice de la Foire, Poste de secours technique.
39	Dispensaire, Pharmacie, Bureau d'information de la Foire
40	Cinéma „Lenin"
41	Entreprise Polonaise d'enregistrements Musicaux
80—110	Les kiosques et pavillons du No 80 au No 110 vendent des cadeaux — souvenirs, boissons, sucreries, ainsi que des repas dans les milk — bar et dans les restaurants
113	Articles de pôlds.
	Un jardin d'enfants — foyer pour enfants de 3 à 7 ans se trouve près de la Palmeraie dans le parc Kasprzak. On peut s'y rendre de la Foire en empruntant la rue Śniadeckich.
	Dépot de bagages — gare de l'Ouest.
	Exploitation agricole d'Etat — Naramowice. Centre modèle d'élevage.
4, 89	Italie
4/5	Finlande, Italie
6	Suède
6	Yougoslavie
7	Angleterre
8, 46	Autriche
9	U. R. S. S., Tchécoslovaquie
10	II Foire Internationale du Livre
11	Produits polonais électrotechniques et téléradiotechniques
13	Produits des Coopératives de Travail polonaises
14	Belgique, Brésil, Hollande, République Démocratique Allemande, Suisse
15	„Orbis", interprètes
16	Bureau de poste
17	Boissons
18	Service de douane et de transport, C. Hartwig
19	Centrale télegraphique — Telex
21	Hongrie
23	Danemark, Roumanie, Suisse
25	Grèce
8, 43, 56, 70	Suisse
42	Matériaux polonais de construction
44	Suisse, Japon
45, 56, 67	Hollande
46	Luxembourg
47	Restaurant „Parkowa"
48, 56, 67, 68, 73, 74, 75, 76	République Fédérale Allemande
49	Hollande
52, 60, 69	Danemark
53	NOT — Organisation Technique Polonaise
54	Inde
57	„AGPOL" — Agence de Réclame du Commerce Extérieur Polonais
58	Office National d'Assurances
59/62	France
59, 61, 62	Belgique
63	Lignes Océaniques Polonaises
64	„Unitona" — Entreprise Polonaise d'Approvisionnement de Bateaux
65	„Polfracht"
66	C. P. L. i A.
71	Israel
72	Canada
77	Enregistrements musicaux, Union des Artistes plasticiens Polonais
78	Maroc
79	Liechtenstein

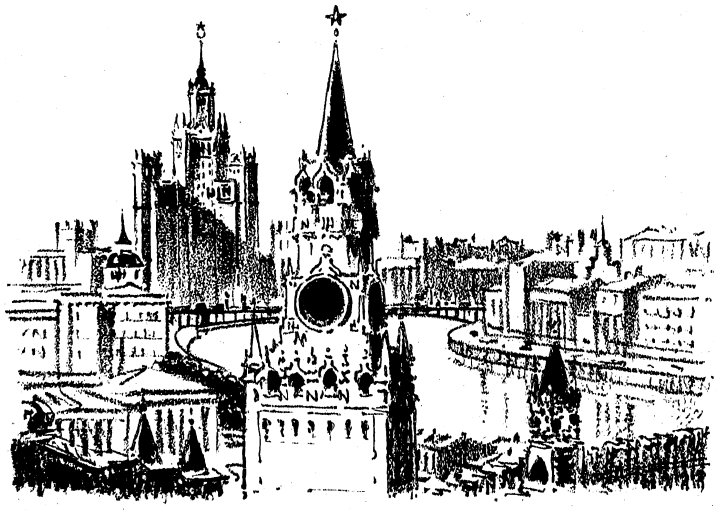
EXPLANATION OF THE 25th POZNAN INTERNATIONAL FAIR PLAN

Number of hall pavilion	Explanation Notice explicative Detailed Information
1	Polish lathes, paper machines, textile machines, consumer industry, shipping industry, models of industrial installations, enamel and zinc vessels, wires, cables, nails, medical equipment, apparatus, photo-optics
2	France, German Federal Republic, Switzerland
3	Administration Buildings of Poznań International Fair, Press Office
12	Polish products: textiles, clothing, leather, wood, agricultural-consumer, musical instruments, articles for household use, toys, Christmas tree decorations
22	PIP Information Stand
24	Radio Studio
25,35	German Federal Republic
27	Belgium, German Federal Republic
28/29	Polish glass and porcelain
30	Polish Chemical Industry, handicraft
31	Polish handicraft, mining installations
32	Polish foundry machines, pipes and steel metal
33	Polish sanitary fittings, pumps
34	Office of the Polish Chamber for Foreign Trade — Intercelub
36	United States of North America
37	Fair Police Station, Technical Aid
39	Medical attendance, chemist, PIP information
40	Cinema „Lenin"
41	Polish Musical Recordings
80—110	In kiosks and pavilions Nos. 80—110 sale of gifts and keepsakes; beverages, confectionery and meals may be obtained in milk-bars and restaurants,
113	Devotional articles
	Playground- recreation hall for children from 3—7 years is situated in the garden near the Palmtree Gardens in M. Kasprzak Park, passage from the Fair grounds across Śniadecki Street.
	Left-luggage Office — West Station
	State Farm — „Naramowice" — Live stock Exhibition at Naramowice
4, 89	Italy
4/5	Finland, Italy
6	Sweden
6	Jugoslavia
7	England
8, 46	Austria
9	USSR, Czechoslovakia
10	International Book Fair
11	Polish Electrotechnical and Tele-radiotechnical products
13	Products of the Polish Work Cooperatives
14	Belgium, Brazil, Holland, German Democratic Republic, Switzerland
15	„Orbis", Interpreters
16	Post Office
17	Beverages
18	Customs service, transport — C. Hartwig
19	Telegraph exchange — Telex
21	Hungary
23	Denmark, Rumania, Switzerland
25	Greece
8, 43, 56, 70	Switzerland
42	Polish building materials
44	Switzerland, Japan
45, 56, 67	Holland
46	Luxemburg
47	Restaurant „Parkowa" (Park Restaurant)
48, 56, 67, 68, 73, 74, 75, 76	German Federal Republic
49	Holland
52, 60, 69	Denmark
53	NOT- Chief Technical Organization in the
54	
57	„AGPOL" Publicity Agency of Polish Foreign Trade
58	National Insurance Society
59/62	France
59, 61, 62	Belgium
63	Polish Ocean Lines
64	„Unitona" Polish Establishment for Marine Supplies
65	„Polfracht" Polish Brokers
66	C. P. L. and A.
71	Israel
72	Canada
77	„Polish Musical Recordings", Polish Union of Plastic Artists
78	Morocco
79	Lichtenstein

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

ZSRR



Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

ZWIĄZEK SOCJALISTYCZNYCH REPUBLIK RADZIECKICH

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

7 listopada 1957 r. narody Związku Radzieckiego obchodzić będą 40-lecie Wielkiej Socjalistycznej Rewolucji Październikowej.

Przed 40 laty w wyniku zwycięstwa Wielkiej Socjalistycznej Rewolucji Październikowej na ogromnych obszarach dawnego imperium Rosyjskiego powstało pierwsze na świecie państwo socjalistyczne.

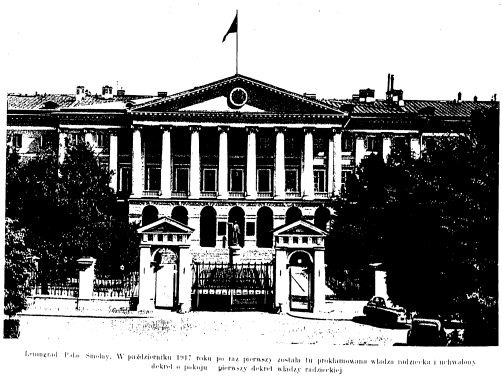
Rewolucja Październikowa zapoczątkowała nową epokę w dziejach ludzkości – epokę obalenia kapitalizmu i ugruntowania nowego, socjalistycznego społeczeństwa.

We wszystkich rewolucjach przeszłości jedną formę wyzysku zastępowała inna, panowanie jednej klasy wyzyskiwaczy – panowanie innej klasy wyzyskiwaczy. Rewolucja Październikowa doprowadziła do zlikwidowania w ZSRR wszelkiego wyzysku człowieka przez człowieka oraz wszelkich form ucisku narodowego i nierówności między narodami.

Socjalistyczna Rewolucja Październikowa została dokonana pod kierownictwem partii komunistycznej z wielkim Leninem na czele. Po obaleniu władzy obszarników i kapitalistów ustanowiła ona w naszym kraju polityczne rządy klasy robotniczej, dyktaturę proletariatu, ukonstytuowała władzę radziecką – wyższą formę demokracji, demokracji dla najszerszych mas ludowych. Po raz pierwszy w dziejach naród został gospodarzem swego kraju: fabryki, huty, koleje, ziemia i jej bogactwa stały się własnością ludzi pracy.

W skład pierwszego na świecie państwa socjalistycznego weszły na zasadach dobrowolnych, przyjaznych i suwerennych: Rosyjska Federacyjna Socjalistyczna Republika Radziecka, Białoruś Radziecka, radzieckie republiki Zakaukazia i Azji Środkowej. Nowe państwo na wniosek W. I. Lenina i na tyczenie wszystkich zamieszkujących je narodów nazwano zostało Związkiem Socjalistycznych Republik Radzieckich.

Bardziej szczegółowe wiadomości dotyczące Związku Socjalistycznych Republik Radzieckich znajdzie Czytelnik na dalszych stronach naszego albumu.



Leningrad. Pałac Smolny. W październiku 1917 roku po raz pierwszy został tu proklamowany władza radziecka i ogłoszony dekret o pokoju – pierwszy dekret władzy radzieckiej

Włodzimierz Iljicz Lenin – założyciel Komunistycznej Partii Związku Radzieckiego, twórca Związku Socjalistycznych Republik Radzieckich, wódz i nauczyciel narodów radzieckich

Moskwa, Plac Czerwony, serce Kraju Rad. Na lewo – Kreml, siedziba Rządu. Z Placu Czerwonego dwa razy dziennie o tej samej porze i w 12-ej w nocy radia rozmaici na cały świat linie zegara

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

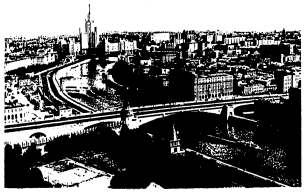
Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Widzicie tu stolice radzieckich republik związkowych wchodzących w skład ZSRR. Związek Radziecki jest państwem wielonarodowym: Kraj Rad zamieszkuje przeszło 60 narodów i narodowości. Wszystkie one mają swój język, swoje szkoły, swoje piśmiennictwo.

Włodzimierz Lenin nazwał Rosję carską więzieniem narodów. Była to prawda. Carat okrutnie uciskał ludy nierosyjskiej narodowości. Każdy, kto miał inny kolor skóry, mówił innym językiem czy wyznawał inną religię, uważany był w Rosji za człowieka gorszego gatunku, był pozbawiony wszelkich praw.

Obecnie w kraju naszym wszyscy obywatele, niezależnie od narodowości, wyznania i sytuacji majątkowej są równi. Rosjanin i Czuwasz, Gruzin i Baszkir, Ukrainiec i Tatar, Łotysz i Mołdawianin, Uzbek i Jakut, synowie i córki wszystkich narodów i ras są w Związku Radzieckim braćmi i siostrami.

W albumie tym obok znajdziecie cyfry i fakty, obejrzycie zdjęcia, które lepiej niż słowa mówią o rozkwicie gospodarki i kultury bratnich republik radzieckich. Przytoczymy tu tylko dwa przykłady: w porównaniu z 1913 r. produkcja całego przemysłu znajdującego się na terytorium Kazachskiej SRR wzrosła pod koniec 1955 r. 33 razy, w Gruzji – 27 razy, w Kirgizji – 37 razy, w Armenii – 41 razy, w Tadżykistanie – 24 razy. W Związku Radzieckim jeszcze przed wojną lat 1941 — 1945 zlikwidowany został analfabetyzm. Po wojnie wszystkie republiki odniosły nowe ogromne sukcesy w rozwoju kultur narodowych. Liczba fachowców z wyższym wykształceniem wzrosła w tym okresie: w Kazachstanie – 3,8 raza, w Kirgizji – 4,8 raza, w Tadżykistanie i Mołdawii – 3,4 raza, w Estonii prawie trzykrotnie. Liczba pracowników naukowych zwiększyła się: na Ukrainie – półtora raza, w Łotewskiej i Azerbajdżańskiej SSR – przeszło 2 razy, w Kazachstanie – ponad 2,5 raza, w Estonii – prawie trzykrotnie itd.



Moskwa – stolica ZSRR i RFSRR

Kijów – stolica Ukraińskiej SRR

Mińsk – stolica Białoruskiej SRR

Taszkient – stolica Uzbeckiej SRR

Alma-Ata – stolica Kazachskiej SRR

Tbilisi – stolica Gruzińskiej SRR

Baku – stolica Azerbajdżańskiej SRR

Wilnius – stolica Litewskiej SRR

Kiszyniów – stolica Mołdawskiej SRR

Ryga – stolica Łotewskiej SRR

Frunze – stolica Kirgiskiej SRR

Stalinabad – stolica Tadżyckiej SRR

Jerewan – stolica Armeńskiej SRR

Aszchabad – stolica Turkmeńskiej SRR

Tallin – stolica Estońskiej SRR

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Terytorium ZSRR rozpościera się z zachodu na wschód zajmując dużą część Europy i Azji. Na zachodzie Związek Radziecki graniczy z Norwegią i Finlandią, Polską i Czechosłowacją, Węgrami i Rumunią, na południu – z Turcją i Iranem. Dalej na wschód przebiega granica z Afganistanem i Chinami, Mongolską Republiką Ludową i Koreańską Republiką Ludowo-Demokratyczną. Radzieckie granice morskie na wschodzie dochodzą do Oceanu Spokojnego omywającego Japonię, Kanadę i Stany Zjednoczone.

Przyjeżdżającego po raz pierwszy do Związku Radzieckiego zdumiewa jego obszar i różnorodność przyrody. Nie ma w tym nic dziwnego, jeżeli zważymy, że zachodnią granicę Kraju Rad dzieli od Pacyfiku 10 tysięcy kilometrów, a wybrzeże Oceanu Lodowatego Północnego od granicy południowej – 5 tysięcy kilometrów. Gdy na Wyspach Kurylskich omywanych wodami Oceanu Spokojnego świta, na wybrzeżu Bałtyku zachodzi słońce.

Niemniej wyraźnie rzuca się w oczy kontrast między północą a południem. Gdy we wrześniu na przykład na Nowej Ziemi, otoczonej wiecznymi lodami, polarnymi, są już silne mrozy i śnieżne zamiecie, na Krymskim i Kaukaskim Wybrzeżu Morza Czarnego, w Uzbekistanie i Tadżykistanie odbywa się w całej pełni winobranie, dojrzewają cytryny, pomarańcze, mandarynki.

Niesłiczone są rzeki i jezior Kraju Rad, niesposób wymienić wszystkich jego miast.

Trudno także powiedzieć, jaki zakątek ziemi radzieckiej jest najładniejszy i najciekawszy. Czy tajga Uuryjska z jej niebotycznymi cedrami i pełnymi zwierza puszczami, czy step ukwiecony z jego bezkresnymi niwami, bogatymi sadami, białymi wiejskimi chatami i serdecznym dziewczęcym śpiewem? A może okolice podmoskiewskie, gdzie obok mieniącej się różnobarwnym kwieciem łąki chyłą na wietrze swe delikatne gałązki brzozy, pachną lipy, a w nocy śpiewają słowiki?

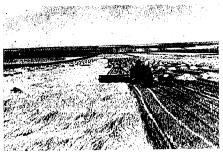
Z niczym nie da się porównać czaru białych nocy leningradzkich. Mamy wrażenie, że sama przyroda nie może się nacieszyć surowym pięknem tu prostych jak strzelił artetl, wyłonionych granitom nabrzeży, szerokością placów i majestatem Newy.

Niepowtarzalny jest Ural. Nie ma tu olbrzymich gór, jak na Pamirze lub na Kaukazie. Mimo to, wywiera on potężne wrażenie olbrzyma-mocarza. Płoną tu wielkie piece Magnitogorska i Nizniego Tagiłu, dźwięczą młoty „Uralmaszawodu" i Czelabińskich Zakładów Traktorowych, wytapiana jest znana ze swej trwałości stal złotoustowska. W głębi uralskich wydobywane są: ruda żelazna, węgiel, ropa naftowa, azbest, złoto, platyna, diamenty. Do wszystkich okolic kraju wywożone jest drewno uralskie.

Czyż można zresztą opowiedzieć wszystko o takim kraju! Spójrzcie na zdjęcia zamieszczone na tych stronach. Uzupełnią one naszą opowieść.

Dwóch elektryzuje w gdzieś uralskich

Legowisko fok na brzegu Morza Ochockiego



Sprzęt pasemicy ostatniej na polach kołchozu w Kraju Stawropolskim

Krajobraz podmoskiewski

Kierdel owiec kołchozowych na pastwisku górskim

Bogaty ułów

Obwód kirowski. Widok na rzekę Wiatkę

Wołga. Łańcuch trzyrew długości około 1.500 stóp i szerokości 300 stóp w drodze do Stalingradu

Park nadmorski w Suchumi

Kazachska SRR. Jeziorо wysokogórskie Issyk, ulubiony zakątek turystów

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Cała władza w ZSRR należy do ludu pracującego miast i wsi. Sprawują ją oni za pośrednictwem Rad Deputowanych Ludu Pracującego, które wybierane są przez ludność na podstawie powszechnego, równego i bezpośredniego prawa wyborczego przy głosowaniu tajnym w terminach przewidzianych przez Konstytucję ZSRR.

Rady Deputowanych Ludu Pracującego istnieją w każdej wsi, w każdym osiedlu, w każdym mieście, obwodzie, w republikach autonomicznych i związkowych. Podczas wyborów do Rad Terenowych z czynnego i biernego prawa wyborczego korzystają wszyscy obywatele Związku Radzieckiego mający ukończonych 18 lat, niezależnie od narodowości, płci, wyznania, wykształcenia, miejsca zamieszkania, pochodzenia społecznego i stanu majątkowego. Deputowanym do Rady Najwyższej ZSRR może być wybrany każdy obywatel kraju, który ukończył 23 lata.

Każdy obywatel jest uprawniony do oddania jednego głosu. Wszyscy obywatele uczestniczą w wyborach na równych zasadach.

Wybory wszystkich Rad Deputowanych Ludu Pracującego, począwszy od rad wiejskich i miejskich a kończąc na Radzie Najwyższej ZSRR, dokonują bezpośrednio sami obywatele.

Zwierzchnim organem władzy państwowej ZSRR jest Rada Najwyższa ZSRR, a w okresie między sesjami Rady Najwyższej – jej Prezydium. Wydaje ono dekrety; mianuje ministrów; odznacza orderami i medalami ZSRR, nadaje honorowe tytuły, ustala rangi wojskowe; ratyfikuje i wypowiada układy międzynarodowe, przyjmuje listy uwierzytelniające i odwoławcze akredytowanych przy nim przedstawicieli dyplomatycznych państw obcych.

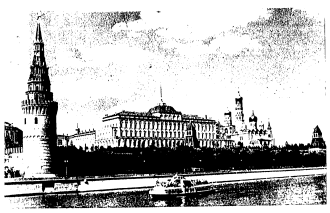
Rada Najwyższa ZSRR składa się z dwóch izb: Rady Związku i Rady Narodowości.

Obie Izby Rady Najwyższej są równoprawne i w jednakowym stopniu uprawnione do przejawiania inicjatywy ustawodawczej. Poza tym Rada Narodowości rozstrzyga wszystkie kwestie dotyczące interesów tej czy innej narodowości.

W Radzie Najwyższej ZSRR reprezentowane są wszystkie narody i narodowości kraju, wszystkie warstwy ludności. Ogólne o deputowanych do Rady Najwyższej Związku Radzieckiego ostatniej kadencji: na ogólną ilość 1347 deputowanych jest 518 robotników, 320 chłopów, 808 przedstawicieli inteligencji radzieckiej – inżynierów, techników, pracowników partyjnych i radzieckich, działaczy kultury i nauki, literatów. Wśród deputowanych jest 348 kobiet.

Zwierzchnimi organami władzy państwowej w republikach związkowych i autonomicznych są Rady Najwyższe republik związkowych i autonomicznych. W terenie (we wsiach, w miastach, obwodach, krajach, obwodach autonomicznych) władzę państwową sprawują lokalne Rady Deputowanych Ludu Pracującego.

Kierownictwo władz wykonawczą i dyspozycyjną realizuje w kraju – Rada Ministrów ZSRR, w republikach związkowych – Rady Ministrów republik związkowych, w republikach autonomicznych – Rady Ministrów republik autonomicznych.



Moskwa. Wielki Pałac Kremlowski, gdzie odbywają się sesje Rady Najwyższej ZSRR

Na sesji Rady Najwyższej ZSRR

Ułanowa SSR. Wybory do Rady Najwyższej ZSRR

Uringul Kidirbajewa, deputowana do Rady Najwyższej ZSRR, pracownica naukowa

I. Bulavas, deputowany do Rady Najwyższej ZSRR, dyrektor Litewskiej Państwowej Sfery Budowlanej

A. Martsina – deputowana do Rady Najwyższej ZSRR, przewodnicząca kołchozu im. Lenina w obwodzie stalingradzkim

A. Annenowa, deputowana do Rady Najwyższej ZSRR, prządka Ghuchowskiego Kombinatu Bawełnianego

I. Jegorow, deputowany do Rady Najwyższej ZSRR, Bohater Pracy Socjalistycznej, przewodniczący kołchozu «Swoboda» obwodu moskiewskiego

B. Bikow, deputowany do Rady Najwyższej ZSRR, lekarz-asystent-ordynator Charkowskich Zakładów Traktorowych

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Obywatele radzieccy mają prawo do pracy. Prawo to gwarantuje Konstytucja ZSRR.

Ludzie radzieccy nazwy terza 25-30 lat tylko z lektury i opowiadań starszych wiedzą, co to bezrobocie. Sami nigdy z nim się nie stykali i stykać nie mogli, ponieważ socjalistyczna organizacja gospodarki i nieustanny wzrost sił wytwórczych społeczeństwa radzieckiego od dawna pokazyły kres możliwości wybuchu kryzysów gospodarczych w Kraju Rad.

Każdy człowiek radziecki śmiało spogląda w przyszłość, nie boi się o dzień jutrzejszy. Wie on, że zawsze ma zapewnioną pracę w swoim zawodzie, że praca ta zostanie opłacona ściśle według jej ilości i jakości. W ZSRR urzeczywistnia podstawowa zasada socjalizmu: «Od każdego według zdolności, każdemu według jego pracy». Dlatego też praca stała się w Kraju Rad sprawą honoru, źródłem podniesienia dobrobytu mas pracujących, wzięknienia, samowiedzi całego społeczeństwa radzieckiego. Nasi robotnicy i pracownicy, inżynierowie i technicy, uczeni i chłopi pracują dla siebie, dla swego społeczeństwa, którego są członkami.

Zyski fabryk zakładów przemysłowych, transportu, kopalń, organizacji handlowych, kin, teatrów, wydawnictw, podatki od obywateli oraz przedsiębiorstw i instytucji społecznych zasilają skarb państwa. Dochód narodowy ZSRR wzrasta z roku na rok. Tak na przykład w 1956 r. zwiększył się on przeszło trzykrotnie w porównaniu z rokiem 1940. Trzy czwarte dochodu narodowego kraju idą na pokrycie osobistych potrzeb ludności, toteż w miarę wzrostu dochodu narodowego wzrastają realne płace robotników i pracowników oraz dochody kołchoźników, wypłaty urlopowe, zasiłki z tytułu czasowej utraty zdolności do pracy, renty, wydatki na bezpłatne wykształcenie, stypendia dla uczących się, na bezpłatną pomoc lekarską, na wychowanie fizyczne, na zasiłki dla matek licznego potomstwa itd. Pozostała część dochodu narodowego stanowi akumulację państwa i wydatkowana jest na finansowanie budownictwa uwstycyjnego, rolnictwa i inne cele.

W ZSRR z roku na rok rośnie wydajność pracy. Jeśli wydajność pracy w przemyśle w 1940 r. przyjmiemy za 100, to w 1956 r. wzrosła ona do 211.

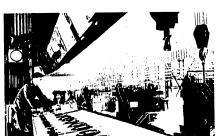
Miasto Gorki. Co kilka minut schodzi z taśmy wykończony wóz «Pobieda»

Uczniowie szkoły rzemieślniczej. Wkrótce będą wykwalifikowanymi robotnikami, ale na razie odbywają praktykę pod kierunkiem mistrza

Młode robotnice Estońskiej Fabryki Dziewiarskiej

Kirgiska SRR. Przędzalnia fabryki włókienniczej we Frunzem

Wzorowa praca człowieka radzieckiego znajduje wysoką ocenę Kraju. Paszuch kamieński Jewdiejew Stomyachajew z sowchozu «Tabolski» za osiągnięcia w hodowli owiec kamchatkowych otrzymał tytuł Bohatera Pracy Socjalistycznej

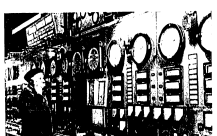


Przy pulpicie sterowniczym w Walcowni Blach Grubych huty «Zaporostal»

Ryska fabryka elektromechaniczna «VEF»

W Centralnym Laboratorium Ministerstwa Hutnictwa Żelaznego został skonstruowany elektronowy polarograf do analizy rud i stopów. Technik N. Paguczowa sprawdza działanie jednego z takich aparatów

Stoją tych ludzi mówi sam za siebie. Są to oczywiście górnicy z Donbasu



W Dumińskiej Elektrociepłowni w Rijonie zautomatyzowano najburdziej pracochłonny oddział - kotłownię. Teraz całym oddziałem kieruje jeden człowiek

Kołchoźnik uzbecki Narali Sinzow odznaczony tytułem Bohatera Pracy Socjalistycznej za uzyskanie wysokich zbiorów bawełny

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Kto w świecie nie chciałby uzyskać dobrego wykształcenia, by widzieć swoje dzieci jako wykwalifikowanych inżynierów, lekarzy, nauczycieli, agronomów? W Związku Radzieckim dla milionów i dziesiątków milionów obywateli wykształcenie przestało być marzeniem, przekształciło się w rzeczywistość. Każdy obywatel radziecki ma prawo do wykształcenia. Prawo to gwarantuje mu Konstytucja.

W Kraju Rad zrealizowano powszechne nauczanie siedmioletnie, a w dużych miastach ukończenie dziesięciolatki. Nauczanie w szkołach średnich a także na wyższych uczelniach jest bezpłatne. W 1960 roku powszechne nauczanie dziesięciolatnie obejmie wszystkie dzieci kraju. W różnych zakątkach Związku Radzieckiego zbudowano i tysiące szkół ogólnokształcących specjalnych techników, instytutów. Językiem wykładowym jest język tej narodowości, na której terytorium znajduje się szkoła, uniwersytet.

Wszystkie szkoły mają zapewnione podręczniki i pomoce naukowe. Żeby dzieciom zaoszczędzić zamówienie do pracy i wypracowania nawyki, w szkołach wprowadzono lekcje pracy i urządzono warsztaty.

Armia nauczycieli szkół podstawowych, siedmioletnich średnich liczy ponad 1 milion 700 tys. osób.

W Związku Radzieckim został dobrze zorganizowany system kształcenia wyższego. Państwo zapewnia młodemu pokoleniu wszystkie możliwości uzyskania wiedzy, rozchodzonego rozwoju talentów i uzdolnień. Młodzież radziecka dobrze to możliwości wykorzystuje.

Na wyższych uczelniach i w technikach kraju kształci się z przerwaniem i bez przerywania pracy zawodowej około 2 milionów osób.

Moskiewski Uniwersytet Państwowy im. M. V. Lomonosowa. Tu chłopcy i dziewczęta zdobyli wiedzę odpowiadającą najwyższym wymaganiom. Corka ma takie samo prawo w obecnym zawodzie

Jeszcze dziesięć lat temu w Tadżykistanie nie było ani jednej kobiety z wyższym wykształceniem. Teraz jest ich tysiące. Wkrótce ukończą studia w Stalinabadzkim Instytucie Pedagogicznym i te dwie dziewczyny

Studenci Moskiewskiego Instytutu Geologicznego Wasilej odbywają praktykę na budowie Zbiornika Orto-Tokojskiego w Kirgiskiej SRR.

A te dziewczynki mają bardzo poważne miny. Nic dziwnego, jest to ich pierwszy dzień w szkole

Ta dziewczyna jest jeszcze studentką Instytutu Geologicznego, ale potrafi już odkryć i określić historię minerałów

Jak widać, lekcja jest najmilsza

W geometrii szkolnej

Przyszli górnicy na lekcji towarzyskiej

W laboratorium kontrolno-pomiarowym Gorkowskiej Szkoły Technologicznej

Z-by zostać plastykiem, trzeba uczyć się wiele i uporczywie, ciężką swego

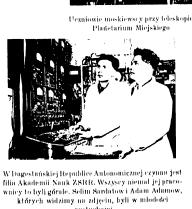
Po lekcjach. Czytby mat w dwóch pomieszczeniach?

Uczniowie moskiewscy przy teleskopie Planetarium Miejskiego

W ZSRR jest wiele szkół specjalnych – muzycznych, artystycznych i in. Uczą się w nich utalentowane dzieci. Na zdjęciu: Moskiewska Szkoła Artystyczna i grono uczniów

Politechnika Leningradzka. W audytorium samodzielnej pracy studentów

Studenci na zajęciach praktycznych w Laboratorium Skraszania Metali Moskiewskiego Instytutu Budowy Obrabiarek



W Tagestańskiej Republice Autonomicznej czynna jest filia Akademii Nauk ZSRR. Wszyscy mamy jej pracownicy to byli górale. Selim Surdatow i Adam Adamow, których widzimy na zdjęciu, byli w młodości pasterzami

Stolica Turkmenii – Aszchabad. Na zdjęciu: studenci Wydziału Historyczno-Filologicznego Uniwersytetu Aszchabadzkiego

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Przyjemnie się odpoczywa po skończonym dniu pracy. A jeszcze większą przyjemnością jest spędzenie 20–30 dni wraz z rodziną, lub w gronie przyjaciół w sanatorium, w rodzinnej wsi lub po prostu na wędrówce w górach, z wędką nad rzeką, albo na polowaniu ze strzelbą na ramieniu.

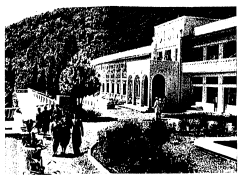
Odpoczynek również gwarantuje obywatelom Związku Radzieckiego Konstytucja. W fabrykach i zakładach przetwórczych, w kopalniach, w transporcie, w urzędach i zakładach naukowych obowiązuje ośmiogodzinny dzień pracy. Robotnicy wykonujący pracę szkodliwą dla zdrowia zajęci są po 4 i 6 godzin na zmianę. Dla młodzieży w wieku od 16 do 18 lat wprowadzono sześciogodzinny dzień pracy. W 1957 r. w Związku Radzieckim rozpoczyna się przejście na siedmiogodzinny dzień pracy dla wszystkich robotników i pracowników.

Wieczorami i w niedziele każdy robotnik i pracownik może pójść do klubu, Pałacu Kultury, kina, na stadion, posiedzieć w czytelni lub bibliotece. Same tylko radzieckie związki zawodowe mają 16 tysięcy klubów i pałaców kultury, 104 tys. świetlic, 17 tys. bibliotek, 9 i pół tysiąca aparatów kinowych.

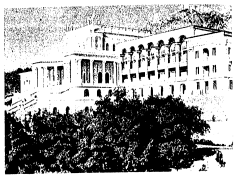
Każdy radziecki człowiek pracy rokrocznie korzysta z płatnego urlopu. Państwo i związki zawodowe utrzymują 850 uzdrowisk, przeszło 3.000 sanatoriów i ogromną sieć domów wypoczynkowych.

Wszyscy obywatele otrzymują zabezpieczenie materialne na starość, w razie utraty zdolności do pracy i w wypadku choroby.

W 1956 r. znacznie podniesiono wysokość rent starczych i inwalidzkich.



Wybrzeże czarnomorskie. Sanatorium skurpolyx



Krym. Sanatorium w Miszorze

W miejscowościach głuchych i odległych doradzaj pomocy lekarskiej udziela się ludności z pomocą helikopter sanitarnego.
Na zdjęciu: oczekiwany lekarz wyladuje do chorego
(Kraj Słowiański)

Moskwa. Operacja w Instytucie Chirurgii im. Wisniewskiego

Wyłaniacz Magnitogorskiego Kombinatu Hutniczego G. Kolcuriow w czasie odpoczynku z synem Sierożą i Serioża

Kamerzysta O. Rudkow z rodziną od kilku lat z trudem pokonuje podczas urlopu wiejskim samochodem

Warszawski Dom Inwalidów. W jednym z pokojów tego domu mieszkają starzy emerytki Czechosłowacki

Stalingrad. Klinika położnicza

Stalingrad. Jedna z sal klinki położniczej

Troska o zdrowie ludności jest jedną z głównych funkcji państwa radzieckiego. Z każdym rokiem rozszerza się sieć szpitali i poliklinik, ambulatoriów i aptek, instytucji naukowo-badawczych, zwiększa się produkcja medykamentów i wyrobów gałunkowej aparatury medycznej. Liczba lekarzy od 1940 do 1956 r. wzrosła 14 razy. Obywatele ZSRR korzystają z bezpłatnej pomocy lekarskiej. Wszystko to doprowadziło do rezultatów, o których w dawnej Rosji trudno było nawet marzyć.

W ciągu ostatnich pięciu lat ludność Kraju Rad wzrosła o 16 milionów 300 tys. osób.

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Kobieta w Związku Radzieckim posiada te samo prawa, co mężczyzna. Otrzymuje więc jednakową z mężczyzną płacę za tę samą pracę, ma prawo i możność kształcenia się, może być wybrana do organów władzy państwowej, może wykonywać wszelką pracę odpowiadającą jej zdolnościom i specjalności.

Władza radziecka i Partia Komunistyczna czynią wszystko, żeby stworzyć kobietom najlepsze warunki życia i pracy. W miastach i wsiach istnieją tysiące żłobków i przedszkoli, gdzie pracująca matka może pozostawić na cały dzień swoje dziecko, mając pewność, że będzie ono pod troskliwą i fachową opieką.

Niedawno rząd radziecki powziął uchwałę o przedłużeniu kobietom urlopów macierzyńskich. Odtąd kobieta ciężarna będzie miała płatny urlop w ilości 56 dni przed porodem i 56 dni po porodzie. Oprócz tego ma ona prawo do dodatkowego urlopu bezpłatnego na okres do trzech miesięcy. Jeśli kobieta zechce po porodzie czasowo porzucić pracę, zachowuje ona przez rok ciągłość jej stażu.

Współczesna kobieta radziecka to aktywna uczestniczka budownictwa socjalistycznego, gorąca patriotka swej ojczyzny. Wśród specjalistów z wyższym wykształceniem kobiety stanowią 53 procent; 480.000 kobiet pracuje w charakterze inżynierów i techników. W Związku Radzieckim jest 265.000 kobiet-lekarzy, 1.164.000 nauczycielek, ponad 86.000 kobiet pracuje w różnych działach nauki.

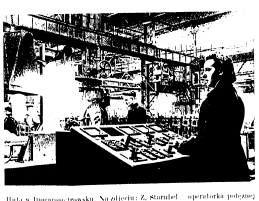
848 kobiet – to deputowane do Rady Najwyższej ZSRR. Przeszło 2.000 kobiet piastuje mandaty deputowanych do Rad Najwyższych republik związkowych i autonomicznych. W Radach Terenowych pracuje przeszło pół miliona kobiet.

Moskowski Fabryka Telewizorów zatrudnia przeważnie kobiety

tł. K. Durkarka przewodniczący kobiecego obwodu czerkaskiego, Bohater Pracy Socjalistycznej, deputowana do Rady Najwyższej ZSRR

Najmłodsi obywatele ZSRR mają swe szpitale i poliklinki

Gdzie można znaleźć lepsze miejsce dla wypoczynku? A w dodatku jeszcze taka ciekawa książka! Dzieci te długo nie zapomną lata spędzonego w obozie pionierskim



Huta w Dnieprodzierżyńsku. Na zdjęciu: Z. Starubel – operatorka podczas sporadu aktywnej produkcyjnej do dwóch tysięcy metrów bieżących rur na godzinę

N. A. Bach – doktor nauk chemicznych, profesor Uniwersytetu Moskiewskiego im. M. W. Łomonosowa, kierownicka laboratorium Instytutu Chemii Fizycznej Akademii Nauk ZSRR

Kto pierwszy dobiegnie do przystani? W przedszkolu moskiewskiej fabryki cukierniczej «Krasnyj Oktiabr» dzieci każdego ranka przechodzą zahrigi wodne

Przyjemnie być kucharzem, a jeszcze przyjemniej zakrzywać do stołu, jak to robi mamusia. Dzieci te zajęte są przygotowaniem upominków na przedszkolu Stalingradzkich Żołnierzy Trakt-Towych

Cudzoziemcy zwiedzający Kraj Rad na pytanie, co im się najbardziej podoba w Związku Radzieckim, zwykle odpowiadają: wasze dzieci.

Istotnie dzieci radzieckie nie mogą się nie podobać. Są zdrowe, wesołe, grzeczne, żywe i dobrze rozwinięte. Państwo nie nie szczędzi na wychowanie dzieci. Mają one do swych usług żłobki, przedszkola, poradnie dziecięce i szpitale, szkoły, pałace pionierów, parki i stadiony dziecięce. Latem po zakończeniu roku szkolnego w najpiękniejszych okolicach kraju organizowane są dla dzieci tzw. obozy pionierskie. Obozy takie posiada każda przedsiębiorstwo, każda instytucja. Tam pod opieką lekarzy i doświadczonych wychowawców dzieci wypoczywają, bawią się, uprawiają sport, poznają przyrodę. Wiele dziecięcych domów zdrojowych czynnych jest na wybrzeżach Morza Czarnego, Azowskiego i Bałtyckiego. Tysiące dzieci radzieckich odbywają latem wycieczki krajoznawcze. Latem 1956 r. około 6 milionów dzieci i młodzieży wypoczywało w obozach pionierskich, sanatoriach dziecięcych, w schroniskach wycieczkowo-turystycznych lub w miejscowościach letniskowych z przedszkolami, domami dziecięcymi i stołówkami.

Dzieci nasze marzą o tym, by zostać dobrymi inżynierami, wybitnymi naukowcami, pisarzami i artystami. Niektóre z nich pragną, gdy podrosną, stanąć przy tokarce, ująć w ręce kierownicę samochodu lub traktoru, zajmować się agronomią lub badać podbiegunowa Arktykę. Marzenia ich sięgają się. Państwo radzieckie pomoże każdemu dziecku zrealizować jego pragnienie.

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

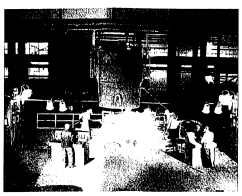
Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Wnętrza ziemi radzieckiej podobne jest do bajecznej skarbnicy. Czego w niej tylko nie ma! W Zagłębiu Donieckim i na Ukrainie Zachodniej, pod Moskwą i Tułą, za kołem podbiegunowym i na Syberii, w Kazachstanie i na Dalekim Wschodzie na ogromnych obszarach zalegają potężne pokłady węgla kamiennego. Jego rozpoznane zapasy szacowane są na wiele miliardów ton. Trudno wyliczyć wszystkie złoża rudy żelaznej. Cały świat zna słynne kopalnie rudy Zagłębia Krzyworoskiego i Góry Magnitnej, złoża Gornoszorskie i Hakaskie Syberii Zachodniej. Całkiem niedawno geologowie radzieccy wykryli takaz w Stepie Kazachskim pod Kustanajem i w Tatarii. Powstają pierwsze kopalnie w jeszcze nierozpoznanym do końca rejonie Kurskiej Anomalii Magnetycznej. Niezbrebrane są zasoby ropy naftowej w ziemi radzieckiej. W Rosji przedrewolucyjnej szczerne złoto wydobywano tylko na półwyspie Apszeronskim (Kaukaz Północny) i w okolicy Emby nad Morzem Kaspijskim. Obecnie pola roponośne ciągną się od Stalingradu aż po Wołgę poprzez Saratów, Kujbyszew, Kazań, aż do Ufy i Mołotowa na Uralu. Wykryto ropę za kołem podbiegunowym, w obwodach połtawskim i sumskim Ukrainy, w Azji Środkowej i na Sachalinie.

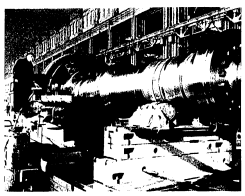
Nie istnieje znany ludzkości minerał, którego by nie można było spotkać i wydobyć w Związku Radzieckim. Miedź, ołów, cyna, srebro, złoto, platyna, azbest, mangan—wszystko to występuje w naszej ziemi i to w ilościach, które zaspokoją potrzeby wielu pokoleń. A ile Związek Radziecki ma lasów, ile rzek kryjących w sobie zapasy taniej energii. Ile gliny, kamienia, gipsu, kredy, marmuru i innych tworzyw budowlanych!

Wszystkie te niezliczone bogactwa kraju posłużyły narodowi radzieckiemu stworzyć pod kierownictwem Partii Komunistycznej potężny wyposażony w najnowocześniejsze urządzenia przemysł.

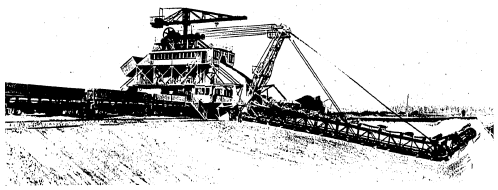
O innych szczegółach dotyczących przemysłu radzieckiego dowiecie się z następnych stron naszego albumu.



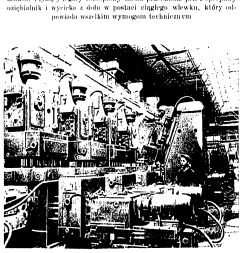
Nowe urządzenie do ciągłego rozlewania stali w hucie «Krasnoje Sormowo». Dyszący z góry rozżarzony metal przechodzi przez specjalny zaciągalnik i wycina z dołu w postaci ciągłego wlewku, który odpowiada wszelkim wymogom technicznym



Charków. Tokarka zainstalowana w fabryce sprzętu dla elektrowni cieplnych obrabia części o wadze do 120 ton

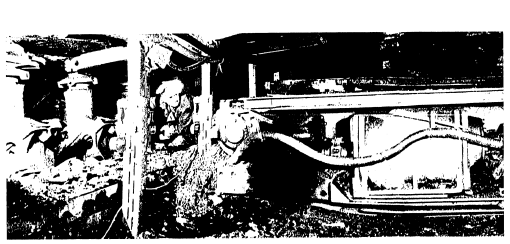


Kraj Krasnojarski. Wielonaczółkowa koparka w czasie pracy na terenie Nazarowskiej Kopalni Odkrywkowej



Automatyczna linia obróbki bloku silnika w hali Działów Jarosławskich Zakładów Samochodowych

Rafineria nafty w Baku



Donbas. Zmechanizowana ściana w jednej z kopalń

Były czasy, gdy taki niewielki kraj, jak Belgia wytapiał więcej surówki i stali, niż ogromna Rosja. Energii elektrycznej dawna Rosja wytwarzała mniej niż Szwajcaria. Przemysł rosyjski nie budował samolotów, samochodów, ale umiał produkować aluminium ani precyzyjnych obrabiarek. Tak było mimo istniejących bogactw naturalnych, chociaż naród rosyjski jest utalentowany i pracowity.

Realizując wskazania wielkiego Lenina, Komunistyczna Partia Związku Radzieckiego zmobilizowała wszystkie narody naszego kraju do przeobrażenia ojczyzny. W historycznie krótkim czasie powstał w Związku Radzieckim potężny nowoczesny przemysł zdolny do projektowania i budowy najbardziej złożonych maszyn, pierwszorzędnych urządzeń i wszelkiej aparatury a także do nieustannego rozszerzania asortymentu towarów masowego użytku.

Lata budowy własnego przemysłu znane są w Kraju Rad jako lata słynnych pięciolatek. Rozpoczęły się one w 1928 roku. Mobilizując rezerwy wewnętrzne, pracując wzorowo i z poświęceniem, często odmawiając sobie rzeczy najniezbędniejszych, ludzie radzieccy budowali nowe fabryki i zakłady pracy, nowe szczy i linie kolejowe. Właśnie w tym okresie powstały takie giganty przemysłu, jak Dnieprowska Elektrownia Wodna, kombinaty metalurgiczne Magnitogorski i Kuźnicki, Uralskie i Nowokramatorskie Zakłady Ciężkich Maszyn, fabryki samochodów Moskiewska i Gorkowska, fabryki maszyn rolniczych w Taszkiencie i Rostowie nad Donem oraz setki i tysiące innych dużych i małych przedsiębiorstw.

Po wojnie naród radziecki zmógł w sobie siły i środki, by podnieść swój przemysł na nowe wyżyny. W latach powojennych zbudowano zakłady hutnicze w Gruzji i Kazachstanie, zakłady samochodowe w Mińsku, Kutaisi, Ulianowsku, Mińsk, fabryki traktorów na Ałtaju, w Mińsku, w Lipcku, we Włodzimierzu, nowe fabryki maszyn w Saratowie, Kujbyszewie, Gorkim, Taszkiencie, Alma-Ata, Nowosybirsku. Ruszyły potężne elektrownie wodne na Kamie, Wołdze, Irtyszu, Kurze, Dnieprze. Zbudowano pierwszą na świecie elektrownię atomową. Daje prąd największa Kujbyszewska Elektrownia Wodna. Uruchomiono pierwszy odcinek metra leningradzkiego.

Wyniki tej twórczej pracy są olbrzymie. W 1913 r. Rosja wytapiała 4,2 miliona ton stali. W 1955 r. Związek Radziecki wyprodukował 44,6 miliona ton stali. Wydobycie węgla wynosiło w 1913 r. 29 milionów ton wzrosło do 429 milionów ton w 1955 r. Wydobycie ropy naftowej zwiększyło się z 3 milionów ton w 1913 r. do 83,8 miliardów ton w 1955 r. Produkcja energii elektrycznej wzrosła z 1,9 miliarda kWh w 1913 r. do 192 miliardów kWh w 1955 r. W porównaniu z 1913 r. łączna produkcja przemysłowa zwiększyła się w 1955 r. ponad 30 razy.

Pod względem globalnej produkcji przemysłowej ZSRR zajmuje drugie miejsce na świecie.

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

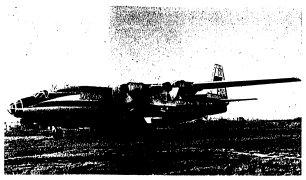
Coraz więcej i częściej wprowadza się do przemysłu, transportu, budownictwa, rolnictwa ZSRR nowy sprzęt, który ułatwia ludziom pracę, czyni ją wydajniejszą i jakościowo lepszą. Już od kilku lat produkowane są w Kraju Rad zmechanizowane walcarki z urządzeniami automatycznymi, potężne kroczące koparki, pogłębiarki, wywrotki, ładowarki samochodowe. W 1954 r. zakończono automatyzację sterowania trzech elektrowni wodnych kraju. Kamską Elektrownię Wodną na przykład obsługuje zaledwie osiem osób, chociaż moc jej zbiorowego zbioru przewyższa 250 tys. kilowatów.

W fabrykach maszyn na liniach automatycznych obrabiane są bez udziału robotników bloki cylindrów, głowice bloków i inne części silników samochodowych i traktorowych, detale maszyn rolniczych. Zautomatyzowano montaż chłodnic wodnych i olejowych, łożysk tocznych, gąsienic ciągnikowych, zespołów dla kombajnów. Celem automatycznej kierowania złożonych procesów technologicznych, wymagających dziesięciu tysięcznych części sekundy, uczeni stworzyli skonstruowali precyzyjne elektronowe przyrządy i aparatów, opartych o najnowsze osiągnięcia elektroniki i radiotechniki a także wykorzystali własności drgań ultradźwiękowych, izotopów radioaktywnych itd. Opracowano szybko działające maszyny elektronowe zdolne do rozwiązywania najbardziej skomplikowanych zadań z zakresu matematyki, fizyki, mechaniki, astronomii, chemii, statystyki.

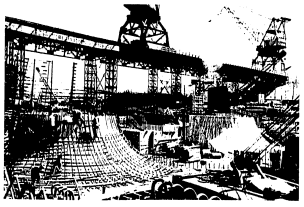
Jednym z osiągnięć techniki radzieckiej jest skonstruowanie pasażerskich samolotów odrzutowych typu «TU-104» oraz turbośmigłowców «Ukraina».

Odrzutowiec typu «TU-104» zabiera na pokład przeszło 50 pasażerów, rozwija szybkość ponad 900 km/godz; potrafi bez lądowania przelecieć z górą 5 tys. kilometrów. Obecnie konstruktorzy radzieccy projektują odrzutowce pasażerskie na 70–200 pasażerów, które będą miały zasięg większy niż «TU-104».

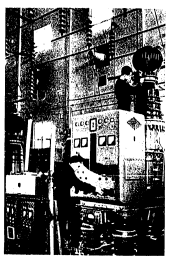
Turbośmigłowiec «Ukraina» obliczony jest na 84 pasażerów oraz 8,5 tony ładunku. Szybkość lotu – 600 km/godz, wysokość lotu 6–9 tys. metrów.



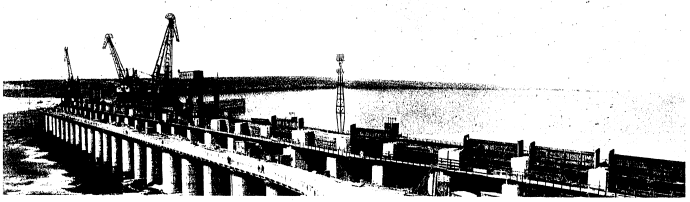
Nowy radziecki samolot turbośmigłowy «Ukraina» obliczony na 84 pasażerów i 8,5 tony ładunku. Szybkość lotu 600 km/godz. Samolot posiada najnowocześniejszą aparaturę nawigacyjną. Konstruktor – O. K. Antonow



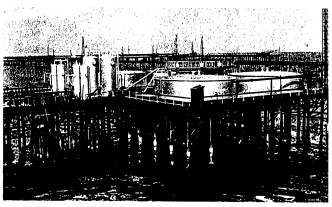
Budowa Irkuckiej Elektrowni Wodnej na Angarze należy do największych inwestycji Związku Radzieckiego



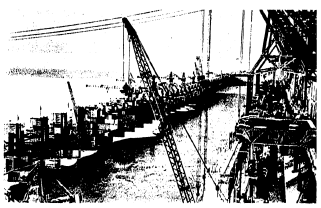
Instalacja prostownika rtęciowego do przesyłu energii elektrycznej na linii Kuszyra – Moskwa



Panorama budowy Kuibyszowskiej Elektrowni Wodnej



Azerbejdżańskie SRR. Zagłębie naftowe «Nieftianyje Kamni» znajduje się na pełnym morzu. Wszystkie urządzenia spoczywają na stałowych palach i podatowych. Na zdjęciu: jeden z punktów odbioru wydobytej ropy



W pełnym toku jest budowa największej w ZSRR Kujbyszowskiej Elektrowni Wodnej na Wołdze. Do 1957 roku uruchomione tu agregaty o łącznej mocy 1 200 tys. kilowatów

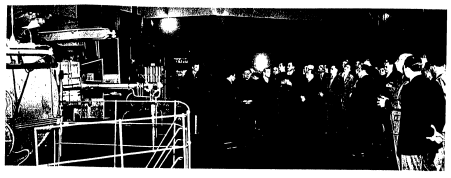
Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Nauka radziecką kieruje jej sztab – Akademia Nauk ZSRR. Akademia posiada dziesiątki instytutów naukowo-badawczych, laboratoriów doświadczalnych oraz instytucji, filii, obserwatoriów, sad, ogrodów botanicznych i rezerwatów, rozmieszczonych w całym kraju. Pracują w nich najznakomitsi uczeni. Medycy mają własny ośrodek naukowy – Akademię Nauk Medycznych ZSRR. Owocną pracę we wszystkich dziedzinach nauki prowadzą Akademie Nauk republik związkowych. Takie Akademie republikańskie istnieją w Kijowie, Mińsku, Baku, Alma-Ata, Taszkiencie, Jerewanie, Tbilisi, Frunze, Stalinabadzie, Aszchabadzie, Rydze, Wilnie i Tallinie.

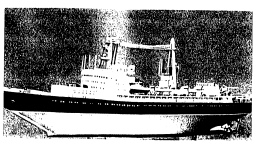
Naukę radziecką charakteryzuje jej powiązanie z aktualnymi potrzebami kraju. Jakiekolwiek ważne zadania rozwiązywany naród radziecki, uczeni zawsze dzielnie mu sekundują.

W latach powojennych wstąpiliśmy w wiek energii atomowej. Odkrycie tej energii – to epokowe osiągnięcie nauki światowej. Ludzie radzieccy szczycą się tym, że nasi uczeni, inżynierowie i konstruktorzy jedni z pierwszych na świecie wprzęgli energię atomową do służby celom pokojowym. Przed kilku laty zbudowana została elektrownia atomowa Akademii Nauk ZSRR o mocy 5 tys. kilowatów. Doświadczenia w zakresie jej budowy i eksploatacji pozwoliły uczonym i inżynierom radzieckim opracować projekty nowych elektrowni. Elektrownie te są już w budowie. W latach 1956–1960 w ZSRR mają powstać elektrownie atomowe o łącznej mocy 2–2,5 miliona kilowatów.

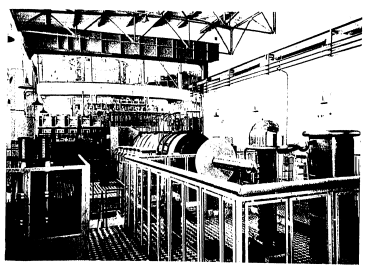


Miasto Dubna. Zjednoczony Instytut Badań Jądrowych.
Na zdjęciu: pełnomocni przedstawiciele państw - członków ZJBJ zwiedzają Laboratorium Problemów Nuklearnych

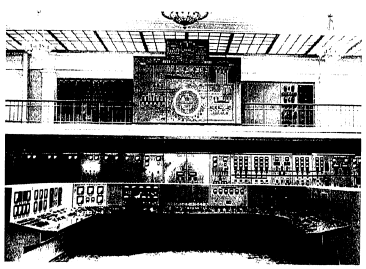
Gmach pierwszej radzieckiej elektrowni atomowej o mocy 5 tys. kilowatów



Model lodołamacza o napędzie atomowym



Nowy potężny synchrofazotron radziecki potrafi nadać protonom energię dziesięciu miliardów elektronowoltów
Na zdjęciu: wstępna część akceleratora synchrofazotronu



Centralny pulpit sterowniczy nowego synchrofazotronu

W ZSRR budowany jest obecnie lodołamacz o napędzie atomowym. Jego projekt techniczny opracowali radzieccy uczeni i konstruktorzy przemysłu stoczniowego.

Na lodołamaczu atomowym dobowe zużycie «paliwa» – uranu mierzone jest w gramach, co ma duże znaczenie przy rejsach w wodach arktycznych. Lodołamacz będzie mógł nie zawijać do portów dla uzupełnienia zapasów paliwa w ciągu całego roku. Główna siłnia nowego lodołamacza będą miały moc 44 tys. KM. Jego wyporność wyniesie 16 tys. ton.

Już obecnie nasz przemysł atomowy zaopatruje laboratoria i fabryki, budowy i zakłady medyczno oraz rolnictwo kraju w bardzo różnorodny asortyment materiałów promieniotwórczych. Izotopy promieniotwórcze stały się narzędziem w ręku lekarza, efektywnymi środkami rozpoznawania i leczenia wielu chorób. Specjalnie skonstruowane przyrządy umożliwiają wykorzystywanie substancji radioaktywnych w charakterze «wskaźników» niepostrzeżenie wprowadzanych do tego lub owego procesu technologicznego, do konstrukcji i żywego organizmu – wszędzie, gdzie mogą z powodzeniem zastępować atomy nieradioaktywne. A zatem dają one o sobie znać swym promieniowaniem, odsłaniając tajemnice reakcji chemicznych, ujawniając tajniki pracy strumieni powietrznych i wodnych w hermetycznie zamkniętych aparatach, pomagając określić termin zużycia narzędzi i przedłużyć czas eksploatacji maszyn.

W 1956 r. w ZSRR zorganizowany został Zjednoczony Instytut Badań Jądrowych. Tutaj nad wykorzystaniem energii atomowej do celów pokojowych zgodnie pracują fizycy różnych narodów. Równoprawnymi członkami tego instytutu jest 12 państw: Albanii, Bułgarii, Chińskiej Republiki Ludowej, Czechosłowacji, Koreańskiej Republiki Ludowo-Demokratycznej, Mongolii, Niemieckiej Republiki Demokratycznej, Polski, Rumunii, Węgier, Demokratycznej Republiki Wietnam i Związku Radzieckiego.

Instytut dzieli się chętnie z uczonymi wszystkich krajów rezultatami swoich badań i ze swej strony sam wnikliwie studiuje osiągnięcia fizyki światowej.

Podwoje instytutu otwarte są również dla innych państw, które zechciałyby zostać jego członkami.

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

W niezwykle krótkim historycznie czasie naród radziecki rozwiązał najtrudniejsze po ujęciu władzy zadanie rewolucji proletariackiej – dokonał kolektywizacji rolnictwa. Na wsi radzieckiej nie ma, jak wiadomo, gospodarstw indywidualnych; istnieją natomiast duże gospodarstwa zespołowe typu radzieckiego (kołchozy) i gospodarstwa państwowe (sowchozy).

Udział gospodarki socjalistycznej w globalnej produkcji rolniczej, wliczając indywidualne przysiągrodowe gospodarstwa kołchoźnicze, wynosił pod koniec piątej pięciolatki (1955 r.) 99,5 proc.

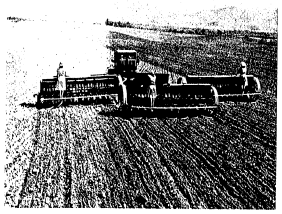
Podstawowym środkiem bogactwa kołchozów jest uspołeczniona ziemia. Kołchozy otrzymały około 450 mln ha gruntów, a przez tego przekazało im na długoterminowe bezpłatne użytkowanie 165 mln ha ziem z państwowego i innego funduszu ziemskiego. Podstawę uspołecznionej gospodarki kołchozów stanowi tzw. fundusz niepodzielny, nie podlegający podziałowi między członków kołchozu. Obejmuje on kołchozowe narzędzia pracy, bydło robocze i produkcyjne, zabudowania, środki transportowe, zakłady pomocnicze, wieloletni drzewostan, urządzenia irygacyjne, materiały i środki pieniężne na rozwój uspołecznionej gospodarki, a także zabudowania o przeznaczeniu kulturalno-bytowym: kluby kołchozowe, świetlice, przedszkola itp. Na początku szóstej pięciolatki niepodzielny fundusz kołchozów w całym ZSRR wzrosły przeszło trzykrotnie w porównaniu z 1940 rokiem.

Wszystkie dochody kołchozowe dzielone są między kołchoźników według ilości i jakości zużytej pracy.

Celem okazania pomocy kołchozom, państwo powołało do życia stacje maszynowo-traktorowe (MTS), które uprawiają grunty kołchozowe, zawierając z kołchozami umowy. Są to ośrodki skupiające nowoczesny sprzęt rolniczy (traktory, kombajny itp.). Na początku 1956 r. w ZSRR czynnych było około 7 tys. MTS-ów.

Gospodarstwami rolnymi typu państwowego są w ZSRR sowchozy. Własność całkowita w nich do państwa. Sowchozy prowadzą (szerzą) gospodarstwa zbożowo-, bawełniano-, buraczano-, hodowlane i in. Służą one kołchozom za wzór prowadzenia dużej socjalistycznej produkcji rolnej. Sowchozy hodowli nasion zaopatrują przez lata gospodarstwa kołchozowe w wyselekcjonowane nasiona i sowchozy hodowlane – w bydło mleczne itp. W sowchozach pracują robotnicy rolni opłacani według systemu akordowo-premiowego. W ZSRR istnieje obecnie ponad 5 tys. sowchozów.

W roku na rok rośnie mechanizacja i elektryfikacja radzieckiego rolnictwa. W ciągu ostatniego pięciolecia państwowe i kołchozowe stacje maszynowo-traktorowe i sowchozy dostarczyły 884 tys. traktorów, 217 tys. kombajnów zbożowych, 39 tys. kombajnów do zbioru buraków cukrowych, kukurydzy i bawełny, 488 tys. pługów dwuskibowych, 679 tys. siewników zbożowych itd. Oznacza to w 1955 r. prawie całkowite zmechanizowanie prac w zakresie orki jesiennej i wiosennej, siewu upraw zbożowych, bawełny i buraków cukrowych oraz zbioru wszystkich upraw zbożowych sprzątnięto kombajnami.



Kazachstan. Siew upraw zbożowych w kołchozie im. Miczurina (obw. Alma-Ata)

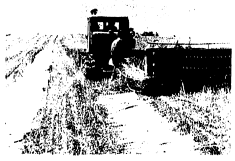
Kazachska SRR. Sprzęt żyta ozimego w kołchozie im. Budionnego

Kraj Krasnodarski. Maszynownia hydroelektrowni kołchozu «Leninskij Put»

W polu

Kraj Krasnodarski. Kołchoz im. Mołotowa. Dobrze urządzone obszerne pokoje kołchoźnika posiadają hodowlę robotnicy, stołówkę i pokój do wypoczynku

Łotewska SRR. W ołejściu farmy kołchozowej kołchozu «Sukolnie»



Ukraińska SRR. Sprzęt lnu

Polewanie kukurydzy na polach kołchozu nazwanego kreml owskiego w obwodzie moskiewskim

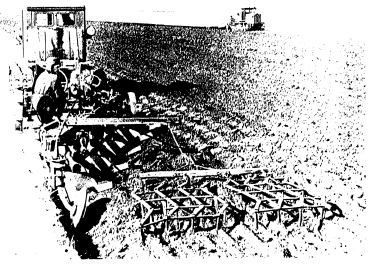
Ukraińska SRR. Kołchoźnicy otrzymują zboże za pracę w kołchozie

Łotewska SRR. W polowie kołchoźnika Ponowskiego

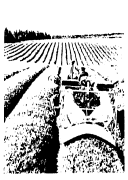
Samochody kołchozowe ze zbożem z nowych zbiorów jadą na elewator

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8



Zagospodarowywanie odłogów na polach kołchozu im. Woroszyłowa w obwodzie pawłodarskim kazachskiej SRR

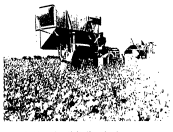


Gruzińska SRR. Zmechanizowany sprzęt liści herbacianych w kołchozie im. Kirowa

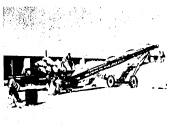
Odbiór zbiorów jabłek ogniu kołchoz «Gigant» Kazachskiej SRR

Gruzińska SSR. Wmieszanie ługów kolchoz «Gigant» Kazachskiej SRR

Opylanie bawełny w jednym z kołchozów Azerbejdżańskiej SRR



Azerbejdżańska SRR. Zmechanizowany sprzęt bawełny



Uzbecka SRR, obwód namangański. Wszystkie prace wykończeniowe zakończone na punkcie skupu bawełny są zmechanizowane

Podczas kampanii siewnej cenna jest każda chwila. Tutaj traktory pracują nie tylko w polu bezpośrednio w polu

Albańska ASRR. Na plantacjach róż pełnego rozkwitu

Tadżycka SRR. Na zagospodarowanych ziemiach w kołchozie im. Lenina trwają siewy zakrojone przez trzy zmiany.

Na zdjęciu: koparka rowów przy pracy

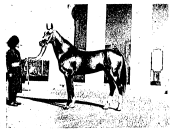
Kazachska SRR. W godzinach wypoczynku kołchoźnicy chętnie oglądają występy amatorskich swoich kolegów

Gruzińska SRR. Stado owiec kołchozowych na wypasie

Buhajek zarodu kołchozu im. Małenkowa w obwodzie fergańskim Uzbeckiej SRR

Sala widowiskowa klubu kołchozu im. Frunzego obwodu fergańskiego Uzbeckiej SRR

Uzbekistan. Suszenie skórek karakułowych



Ogier rasy orłowskiej – zdobywca pierwszego miejsca na Wszechzwiązkowej Wystawie Rolniczej. Ogier ma 2,000 m w 2 min. 39,2 sek.

Brunatny ogier rosyjskiej rasy ciężkiej zdobywca pierwszej nagrody na Wszechzwiązkowej Wystawie Rolniczej. Mając 3 lata wywiódł bonitet X 700 kg

Wszechzwiązkowa Wystawa Rolnicza. Laureatka wystawy krowa rasy kostromskiej, w okresie laktacji dała 15,187 kilogramów mleka o średniej zawartości tłuszczu 4 procent

W ciągu ostatnich trzech lat w ZSRR zrobiono wiele dla podniesienia i rozwoju rolnictwa. Ważne znaczenie miały powzięte przez Partię i Rząd uchwały o zwiększeniu produkcji zboża drogą zagospodarowania nowych ziem i odłogów, o umocnieniu kołchozów i MTS-ów przez dopływ kadr kierowniczych i specjalistów, o podwyższeniu skupu artykułów rolnych, o ostatecznym wyjawianiu zaległych pieniężnych kołchoźnikom itd.

W głównych rejonach zagospodarowania nowych ziem i odłogów – na Syberii, w Kazachstanie, na Ałtaju, Powołżu i Uralu zebrano w ciągu trzech lat ponad 400 nowych sowchozów – dużych fabryk zboża. Na zagospodarowanie nowych ziem z miast i wsi całego kraju dobrowolnie zjechało przeszło 350 tys. patriotów, przywiązanie młodzieży. Państwo wysłało na nowe ziemie przeszło 200 tys. traktorów oraz wiele innych maszyn i narzędzi rolniczych. W nowozagospodarowanych rejonach budowane są szosy, linie kolejowe, elewatory, spichlerze, rozbudowują się osiedla pionierów nowych ziem.

W rezultacie przeprowadzenia tych poczynań obszary zasiewu roślin uprawnych pod zbiory 1956 r. wyniosły 195 mln. hektarów, tj. prawie o 38 mln. ha więcej, niż w 1953 r. Obszary zasiewu upraw zbożowych zwiększyły się przy tym o 33 mln. ha, w tym pszenicy – o 16 mln. ha. Jednym z największych spichlerzy Związku Radzieckiego stał się Kazachstan, który dał krajowi 1 miliard pudów zboża.

W 1956 r. państwo zakupiło (nie uwzględniając zaliczań i zamiany innymi produktami) 3 miliardy 304 mln. pudów (54,119 tys. ton) zboża, znacznie więcej niż w najbardziej urodzajnych latach. Równocześnie z zagospodarowywaniem nowych ziem prowadzono szeroko zakrojone akcje, mające na celu podniesienie urodzajności pól w starych, dawno zagospodarowanych rejonach rolniczych kraju, opracowywano nowe metody siewu i zmechanizowanej uprawy roli, zwiększano zasiewy upraw przemysłowych i innych. Coraz więcej miejsca na polach kołchozów i sowchozów zaczyna zajmować kukurydza – ta niezwykle wartościowa roślina spożywcza i pastewna, bez której nie można zapewnić dalszego szybkiego rozwoju hodowli w naszym kraju. W 1956 r. zasiewy kukurydzy wyniosły 29,0 mln. ha – siedem razy więcej, niż w 1953 r.

W 1956 r. państwo zmagazynowało i zakupiło bawełny o 441 tys. ton więcej niż w 1955 r., ziemniaków – o 2,0 mln. ton, mleka – o 3,8 mln. ton, bydła – o 332 tys. ton, jaj – o 356 mln. sztuk i wełny – o 15 tys. ton więcej, niż w roku 1955.

Dochody kołchoźników w gotówce zwiększyły się w ciągu roku (według danych prowizorycznych) – o 20 procent.

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

XX Zjazd Komunistycznej Partii Związku Radzieckiego, który odbył się w lutym ubiegłego roku, dokonał wszechstronnej analizy pozycji Związku Radzieckiego na arenie światowej oraz obecnej sytuacji międzynarodowej. Na podstawie światowo-historycznych zmian, jakie zaszły w ciągu ostatnich dziesięcioleci, Zjazd uzasadnił tezę, że światowej nieuchronności wojen nie ma, gdyż istnieją na świecie potężne siły społeczne i polityczne, które dysponują poważnymi środkami, by nie dopuścić do rozpętania wojny. Im aktywniej narody będą broniły pokoju, tym więcej zaistnieje gwarancji, że nowej wojny nie będzie.

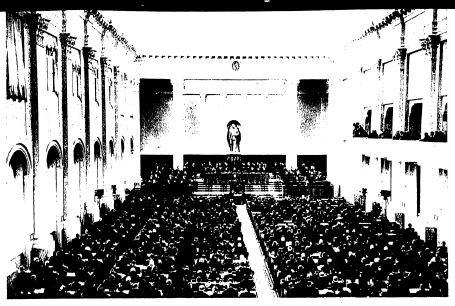
Zjazd podsumował wyniki rozwoju gospodarczego naszego kraju w piątym pięcioleciu (lata 1950–1955) i nakreślił nowe wspaniałe wytyczne szóstego pięcioletniego planu rozwoju ZSRR na lata 1956–1960. Zjazd podkreślił, że główne zadanie dalszego rozwoju gospodarki narodowej ZSRR polega na tym, by na bazie przymatu rozwoju przemysłu ciężkiego, postępu technicznego i stałego podnoszenia wydajności pracy zapewnić dalszy potężny postęp wszystkich gałęzi gospodarki narodowej, zapewnić szczodrobowany wzrost produkcji rolnej i na tej podstawie osiągnąć znaczne podniesienie dobrobytu i poziomu kulturalnego narodu. Zjazd dowiódł również do widzenia, że jest obecnie kraj nasz posiada wszystkie niezbędne środki, by w drodze pokojowej rywalizacji gospodarczej doścignąć i przekroczyć najbardziej rozwinięte kraje kapitalistyczne pod względem produkcji na głowę ludności.

Na przeprowadzonych w grudniu 1956 r. i w lutym 1957 roku plenarnych posiedzeniach Komitetu Centralnego Komunistycznej Partii Związku Radzieckiego stwierdzono, że w wykonaniu narodowego planu gospodarczego za rok 1956 ZSRR osiągnął wielkie sukcesy. Wystarczy powiedzieć, że na 1 stycznia 1957 r. produkcja przemysłowa ZSRR wzrosła ponad 30 razy w porównaniu z okresem przedwojennym i prawie ośmiokrotnie w porównaniu z rokiem 1940, przy czym produkcja przemysłu maszynowego i metalowego zwiększyła się w porównaniu z 1913 rokiem 180 razy a produkcja energii elektrycznej sto razy. W przeliczeniu na głowę ludności dochód narodowy wzrósł w tym okresie 12 razy. Niebywały rozkwit osiągnęła kultura narodów radzieckich.

Komitet Centralny Partii uznał za niezbędne zrealizowanie poczynań celem dalszego udoskonalenia organizacyjnych form zarządzania przemysłem i budownictwem, aby formy te odpowiadały zadaniom i wymogom gospodarki narodowej na obecnym etapie budownictwa komunistycznego.

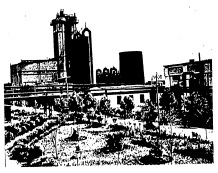
Lutowe plenum KC KPZR poleciło Prezydium KC KPZR i Radzie Ministrów ZSRR opracowanie i przedstawienie Radzie Najwyższej ZSRR konkretnych propozycji dotyczących przejścia do nowych form kierownictwa gospodarką narodową kraju w obecnych warunkach z przeniesieniem punktu ciężkości operatywnego kierownictwa przemysłem i budownictwem w teren. Tezy referatu przedłożonego Radzie Najwyższej zostały zaw-czasu opublikowane w prasie radzieckiej, celem przeprowadzenia nad tym ważnym problemem wstępnej dyskusji ogólnonarodowej, aby na podstawie szerokiej wymiany poglądów i wszechstronnego uwzględnienia zdobytych doświadczeń opracować najbardziej zalowe formy zarządzania gospodarką narodową Związku Radzieckiego.

Naród radziecki aktywnie włączył się do dyskusji nad donioslą sprawą organizacji zarządzania gospodarką narodową swojego kraju.

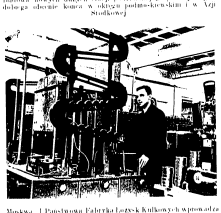


XX Zjazd Komunistycznej Partii Związku Radzieckiego.
Na zdjęciu: sala posiedzeń w Wielkim Pałacu Kremlowskim

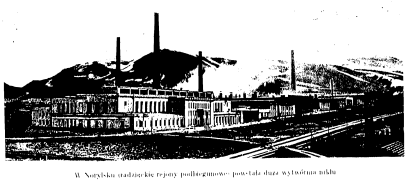
Jedna z nowych dużych kopalń Kuźnieckiego Zagłębia Węglowego «Polysajewsko-Ja».
Kopalnia ta wyposażona jest w najnowocześniejsze urządzenia produkcji krajowej



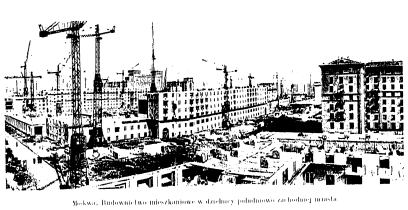
Stacja podziemnej gazyfikacji węgla przemysłowego na podmoskiewskim węglu brunatnym zaopatruje w gaz pobliski przemysłowy Tuły.
Budowa nowych dużych stacji podziemnej gazyfikacji węgla dodatkowo obejmie kopce w okręgu podmoskiewskim i w Azji Środkowej



Moskwa. I Państwowa Fabryka Łożysk Kulkowych wprowadza kompleksową mechanizację i automatyzację produkcji.
Na zdjęciu: automat do montowania łożysk kulkowych w hali montażowej



W Nowyjskim tradycyjne roboty publiczne: pogłębianie portu



Moskwa. Budownictwo mieszkaniowe w drodzewy południowo-zachodniej części miasta

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

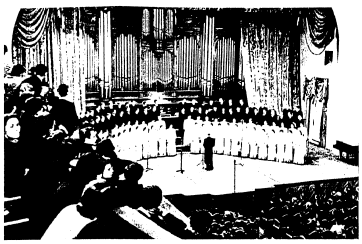
Wspomnieliśmy już o tym, jak poważne sukcesy odniósł Związek Radziecki w dziedzinie oświaty. Stanowi to zrozumiały bodziec dla rozwoju i wzrostu kultury. Do jakiegokolwiek zakątka Kraju Rad bylibyśmy się udali, wszędzie znajdziemy bibliotekę, dom kultury, świetlicę, klub. Na wsi i w mieście szeroko rozwija się twórczość amatorska. Uczestnicami w niej robotnicy, kołchoźnicy, urzędnicy, uczące się młodzież.

Czytanie gazet, czasopism i książek, chodzenie do teatru i kina, spędzanie wolnego czasu przy radiu lub telewizorze – wszystko to stało się częścią składową codziennego życia ludzi radzieckich.

Jest rzeczą naturalną, że największymi ogniskami kultury w ZSRR są stolice republik związkowych i autonomicznych oraz miasta przemysłowe. Skupiają one dużą ilość teatrów i sal koncertowych, muzeów, redakcji gazet i czasopism, wydawnictw, znajdują się w nich największe wytwórnie filmowe, najznakomitsze księgozbiory i rozgłośnie radiowe.

Moskwa na przykład posiada słynny Akademicki Teatr Wielki Opery i Baletu ZSRR. Na jego scenie śpiewali kiedyś Szaliapin, Sobinow, Niesdanowa. Obecnie występuje tu wielka primabalerina Galina Ułanowa. Sterką popularnością cieszy się Akademicki Teatr Artystyczny ZSRR (MCHAT) założony przez Stanisławskiego i Niemirowicza-Dancerenkę. W Trietiakowskiej Galerii Obrazów zebrane są perły malarstwa rosyjskiego – płótna Repina, Surikowa, Szyszkina, Ajwazowskiego, Sawrasowa, Wasniecowa. Wiele pięknych teatrów ma Leningrad. W Leningradzkim Muzeum «Ermitaż» znajduje się jedna z największych na świecie kolekcji obrazów i rzeźb mistrzów zachodnio-europejskich. Można tu znaleźć dzieła Rembrandta, Rafaela, Michała Anioła i wielu innych wielkich malarzy i rzeźbiarzy.

Literatura piękna w ZSRR ukazuje się w 70 językach, w tym w 19 językach narodów, które przed Rewolucją Październikową nie posiadały własnego piśmiennictwa. Za czasów władzy radzieckiej wydano w kraju ponad 19 miliardów książek.



Wystawa obrazów [illegible] rosyjskiej pod kierunkiem prof. A. W. Sawrasowa

Stalinabad. Tadżycka Biblioteka Państwowa im. Firdousi

Moskwa. Państwowy Akademicki Teatr Wielki ZSRR

Galina Ułanowa – Artystka Ludowa ZSRR stworzyła niezapomnianą kreację w balecie Prokofiewa «Romeo i Julia»

Odessa. Teatr Opery i Baletu

[illegible] w Azji Środkowej

Leningrad. Wnętrze [illegible] Muzeum Historycznego

W księgarni

Korowód rosyjski w wykonaniu Państwowego Zespołu Tańca Ukraińskiej SRR

Scena z opery Borodina «Książę Igor» w inscenizacji Państwowego Akademickiego Teatru Wielkiego ZSRR

Scena z baletu Czajkowskiego «Jezioro łabędzie» z ekranizacji filmowej «Mistrzowie baletu rosyjskiego»

Scena z filmu «Musorgski. Młody kompozytor gra przyjaciołom swój nowy utwór»

Tańce ludowe w wykonaniu amatorskim

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

W ostatnich latach sport radziecki osiągnął znaczący światowy rozmiary na skalę światową. Wielki sukces odniosła nasza ekipa na zimowych Igrzyskach Olimpijskich w 1956 r. w Cortina d'Ampezzo (Włochy). W zaciętej walce z czołowymi zawodnikami Anglii, Francji, Kanady, Stanów Zjednoczonych, Szwecji, Szwajcarii, Włoch, Polski, Czechosłowacji i innych krajów reprezentacja Związku Radzieckiego zdobyła w Cortinie 37 medali. Radziecka drużyna hokejowa zdobyła tytuł mistrza olimpijskiego a zarazem mistrzostwo świata i Europy. Poważne sukcesy odnieśli na Olimpiadzie narciarze i łyżwiarze radzieccy.

Wysokiego zwycięstwa przypadły w udziale zawodnikom radzieckim również w sportach letnich na XVI Międzynarodowych Igrzyskach Olimpijskich, które odbyły się w Melbourne (Australia) pod koniec 1956 roku.

Reprezentacji Związku Radzieckiego zajęła tam najwyższe miejsce pierwsze pod względem punktowych, zdobywając 37 medali (98 dyplomów i 35 brązowych.

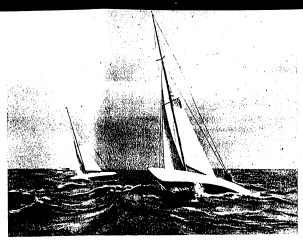
W wielu konkurencjach na Igrzyskach Olimpijskich radzieccy gimnastycy, pięściarze, wioślarze, strzelcy, zapaśnicy, szermierze.

Piękny sukces odniosła na Olimpiadzie w Melbourne reprezentacja piłkarska ZSRR, która pokonała mistrza świata – drużynę NRF, jak również silne reprezentacje Bułgarii i Jugosławii i zajęła pierwsze miejsce.

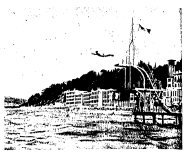
Mistrzostwo olimpijskie zdobyły również zespoły gimnastyków i gimnastyczek oraz piłkoodbojowców ZSRR.

Zwycięstwa te nie są przypadkowe. Świadczą one o rozwoju kultury fizycznej i sportu w naszym kraju.

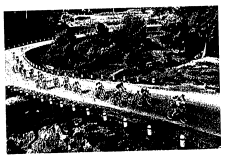
Sport uprawiają w ZSRR miliony ludzi. Zawodniczy radzieccy mają do swej dyspozycji doskonałe urządzenia sportowe, trenowani pod kierownictwem doświadczonych trenerów i instruktorów. W Związku Radzieckim nie ma bodaj ani jednej większej miejscowości, w której nie byłoby stadionu czy boiska.



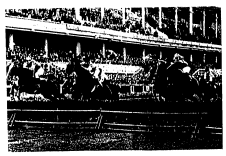
Leningrad. Międzypaństwowe regaty żeglarskie Finlandia – ZSRR



Soczi. Plaża przy sanatorium «Kawkaskaja Riwiera»



Spartakiada Narodów ZSRR 1956 r.
Na trasie wyścigu kolarskiego na 100 kilometrów



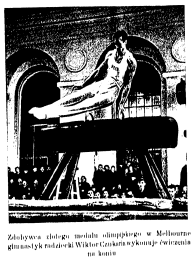
Spartakiada Narodów ZSRR 1956 r. Zawody hippiczne

Moskiewski stadion «Dynamo». Mistrzostwa świata kobiet w siatkówce.
Na zdjęciu: mecz ZSRR – Bułgaria

Tytuł mistrza olimpijskiego w piłce nożnej na XVI Igrzyskach Olimpijskich w Melbourne zdobyła reprezentacja ZSRR.
Na zdjęciu: mecz finałowy ZSRR – Jugosławia

Na XVI Igrzyskach Olimpijskich w Melbourne długodystansowiec radziecki Władimierz Kuc zdobył dwa złote medale, wygrywając bieg na pięć i dziesięć tysięcy metrów.
Na zdjęciu: W.I. Kuc podczas biegu na 10 km

Na XVI Igrzyskach Olimpijskich w Melbourne reprezentantka ZSRR Larysa Latynina zajęła pierwsze miejsce w gimnastyce.
Na zdjęciu: L. Latynina otrzymuje złoty medal olimpijski



Zdobywca złotego medalu olimpijskiego w Melbourne gimnastyk radziecki Wiktor Czukarin wykonuje ćwiczenia na koniu

Na olimpijskim turnieju hokejowskim w Melbourne duży medal w wadze lekkopółśredniej zdobył piętnastoletni radziecki W. Jengibarian.
Na zdjęciu: Walka Jengibarjana z Londyńczykiem w półfinałach

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Zastępca Przewodniczącego Chińskiej Republiki Ludowej marszałek Czu-Teh w ZSRR.
Na zdjęciu: powitanie marszałka Czu-Teha na Dworcu Północnym w Moskwie

W 1955 r. Związek Radziecki odwiedził premier Indii Jawaharlal Nehru.
Na zdjęciu: Premier Nehru w Taszkiencie

Z pobytu Przewodniczącego Rady Ministrów ZSRR N. A. Bułganina i członka Prezydium Rady Najwyższej ZSRR N. S. Chruszczowa w Indiach.
Na zdjęciu: Premier Bułganin przemawia podczas wiecu w Delhi

Przewodniczący Rady Ministrów ZSRR N. A. Bułganin i członek Prezydium Rady Najwyższej ZSRR N. S. Chruszczow na przyjęciu u króla Afganistanu Muhammeda Zahira-Szacha

Mieszkańcy Moskwy witują na Lotnisku Centralnym Prezydenta Republiki Indonezji Sukarno

Damaszek, 1956 r. Prezydent Republiki Syryjskiej Szukri Kuatli ogląda Pawilon Radziecki na Targach Międzynarodowych

Prezydent Republiki Kubańskiej Nasser ogląda eksponaty na terenie Radzieckiej Wystawy Przemysłowej w Kairze

Na przestrzeni czterdziestu lat Związek Radziecki, w pełnej poszanowania równości praw polityce zagranicznej kierował się leninowską zasadą pokojowego współistnienia państw o różnych ustrojach społecznych. Polityka - smierająca do pokojowej koegzystencji państw, stanowi zasadniczy rysunek polityki zagranicznej ZSRR. Poszanowanie suwerennych praw wszystkich krajów, duszyn i małych, absolutna nieingerencja w sprawy wewnętrzne innych państw, całkowita równość w stosunkach wzajemnych - oto podstawowe zasady radzieckiej polityki zagranicznej. Dzisiaj, w warunkach, gdy zasad ta rozwoju międzynarodowego, spowodowanego w ostatnich latach pojawieniem mocarstw socjalistycznych, Związek Radziecki wnosi zdecydowany wkład dla pogłębienia zrozumienia wzajemnego, dalszego rozwoju współpracy gospodarczej ze wszystkimi krajami, do chodu, dla umocnienia przyjaznych stosunków [illegible] Wschodu.

Powszechnie znane są niejednokrotne propozycje Związku Radzieckiego w sprawie zaprzestania wyścigu zbrojeń, redukcji [illegible] zbrojnych wielkich mocarstw i zniszczenia [illegible] wojskowych, likwidacji obcych baz wojskowych na terytorium innych państw, zakazu prób atomowej, wodorowej, kosmicznej, przywrócenia [illegible] zawieszenia [illegible] sprawy rozbrojenia. Rząd Radziecki podjął jednostronnie decyzję znacznego zredukowania [illegible] zbrojnych i dalszej [illegible] [illegible] Znaleźli [illegible] [illegible] [illegible] [illegible] równiez Chiny, Polska i inne kraje demokracji ludowej.

W przeciwieństwie do polityki [illegible] [illegible] Radzieckiego przedstawiciel projekt stworzenia systemu [illegible] [illegible] [illegible] [illegible]

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Moskwa. Podpisanie wspólnej deklaracji o wynikach rokowań delegacji rządowych Związku Radzieckiego i Niemieckiej Republiki Demokratycznej.
Deklarację podpisują Premier NRD O. Grotewohl i Przewodniczący Rady Ministrów ZSRR N. A. Bułganin

Z pobytu w Moskwie delegacji Polskiej Zjednoczonej Partii Robotniczej oraz Rządu Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej z Pierwszym Sekretarzem KC PZPR WŁ. Gomułką i Premierem J. Cyrankiewiczem na czele.
Na zdjęciu: Jedno z posiedzeń

Przybycie do Moskwy delegacji rządowej Rumuńskiej Republiki Ludowej z premierem Chivu Stoicą na czele.
Na zdjęciu: Powitanie delegacji na Dworcu Kijowskim stolicy

Z pobytu w Moskwie Delegacji Rządowej Bułgarskiej Republiki Ludowej.
Na zdjęciu: Prezes Rady Ministrów Bułgarskiej Republiki Ludowej Anton Jugow przemawia na dworcu przed wyjazdem Delegacji do Kijowa

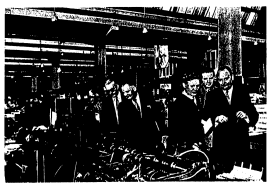
Z pobytu w ZSRR Delegacji Rządowo-Partyjnej Węgierskiej Republiki Ludowej.
Na zdjęciu: Przewodniczący Rewolucyjnego Rządu Robotniczo-Chłopskiego i Przewodniczący KC Węgierskiej Socjalistycznej Partii Robotniczej Janos Kadar przemawia do robotników na wiecu w Zakładach Kirowskich w Leningradzie

Z pobytu w ZSRR Delegacji Rządowej Republiki Czechosłowackiej.
Na zdjęciu: Pierwszy Sekretarz KC Komunistycznej Partii Czechosłowacji Antonin Novotny i inni członkowie delegacji oglądają eksponaty Muzeum Geologicznego w Sielerilowsku

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Moskwa. Indonezyjska delegacja parlamentarna zwiedza Pawilon Budowy Maszyn na Wszechzwiązkowej Wystawie Przemysłowej

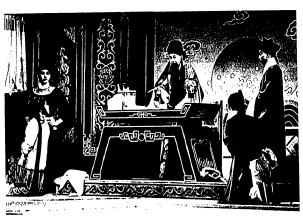


Moskwa. Przedstawiciele drukarzy duńskich w kombinacie poligraficznym dziennika «Prawda»

Moskwa. Turyści włoscy na Placu Czerwonym. W głębi – gmach Państwowego Muzeum Historycznego

Występy gościnne Ludowego Chóru Omskiego w NRD

Moskwa. Występuje Państwowy Zespół Pieśni i Tańca «Śląsk»



«Pekiński Teatr Dramatu Muzycznego z Szanghaju w Moskwie. Scena z przedstawienia «15 tysięcy monet»

Występy gościnne w Moskwie artystów rumuńskich. Na zdjęciu: scena z aktu II opery Verdiego «Aida» w Państwowym Akademickim Teatrze Wielkim. W centrum: Amneris – Zenaida Palii, Indianie – Gariben Zolotan, Armonasro – Petre Ştefănescu-Goangă

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Leningrad. Turyści francuscy oglądają dzieła mistrzów włoskich w Muzeum Państwowym «Ermitaż»

Moskwa. Delegacja działaczy belgijskich na Placu Czerwonym

Moskwa. Studenci z NRD i NRF zwiedzają Wszechzwiązkową Wystawę Rolniczą

Związek Radziecki gościnnie przyjmuje turystów zagranicznych. Z roku na rok wzrasta liczba gości przyjeżdżających z zagranicy do naszego kraju. W ciągu na przykład ostatnich czterech lat tylko na zaproszenie radzieckich związków zawodowych odwiedziło nas ponad 500 delegacji z 70 krajów. Wśród przyjeżdżających do ZSRR gości jest wielu zagranicznych działaczy kultury i sztuki, przedstawicieli młodzieży studenckiej i sportowców ze wszystkich części świata.

Szeroko rozwinęła się wymiana turystyczna między Związkiem Radzieckim a krajami Zachodu i Wschodu. Turyści w ZSRR mają do swej dyspozycji najbardziej luksusowe hotele, najwygodniejsze i najbardziej komfortowe środki transportu.

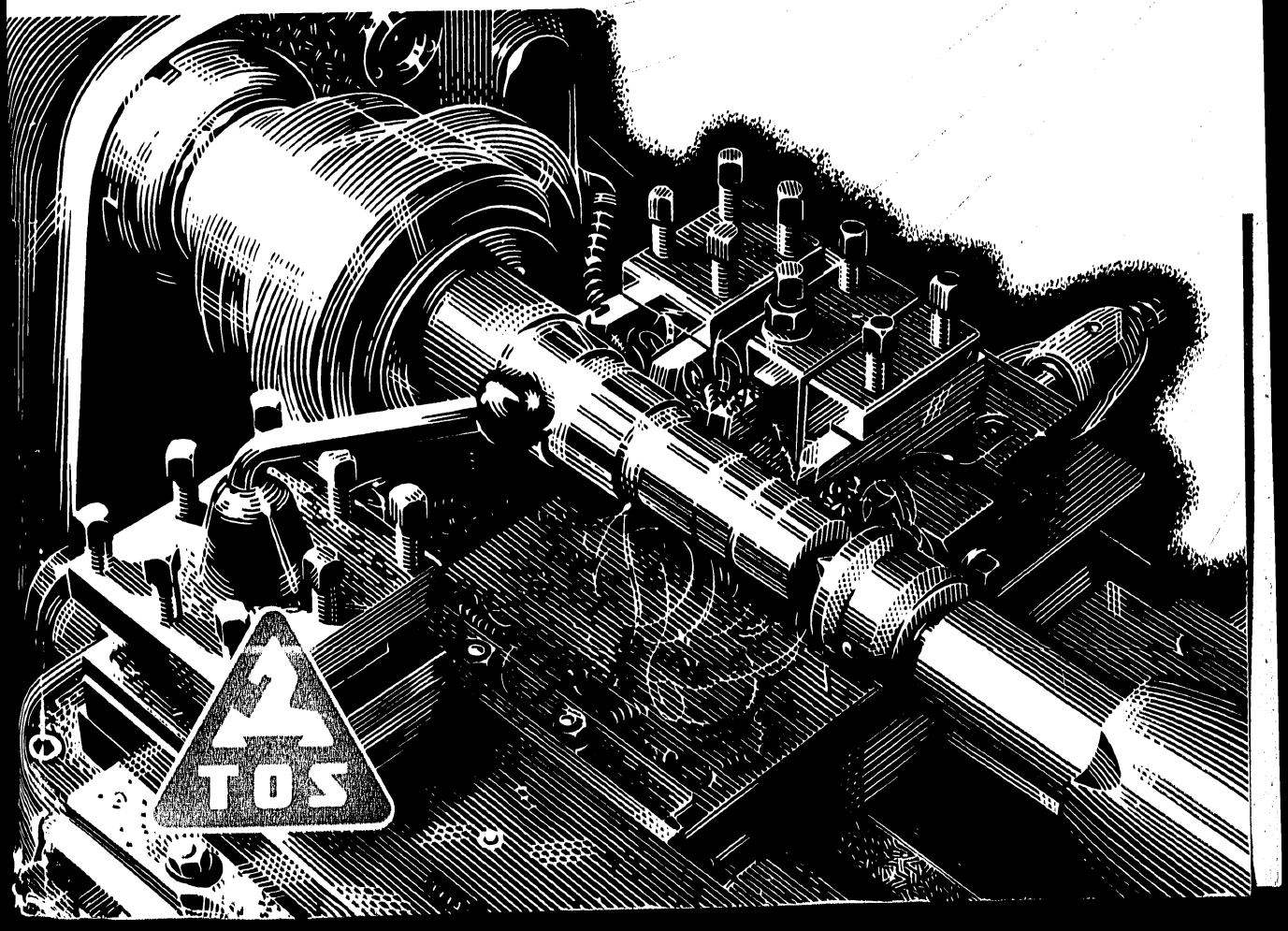
Obecnie kraj nasz przygotowuje się do przyjęcia w Moskwie drogich gości zagranicznych, którzy przybędą na VI Światowy Festiwal Młodzieży i Studentów.

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

STROJEXPORT

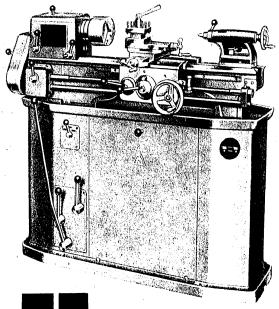
WERKZEUGMASCHINEN



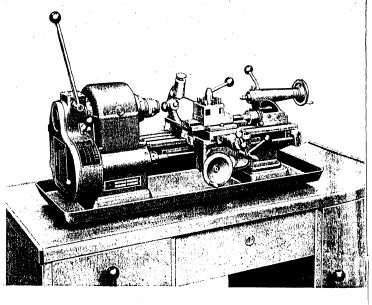
Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

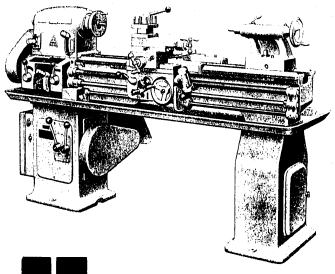
SPITZENDREHBÄNKE



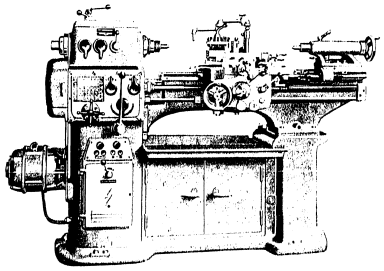
JS 05



MN 80



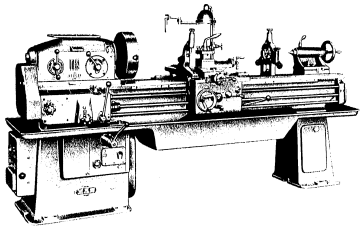
SR 200



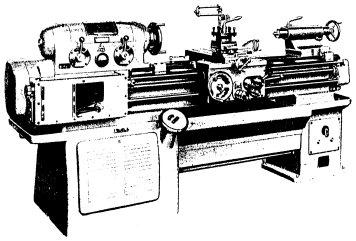
S 28

Modell	Umlaufdurchmesser	Spitzenweite
MN 80	160 mm	250 mm
JSO 5	225 mm	600 mm
S 28	280 mm	750 mm
SR 200	390 mm	1000, 1500 mm

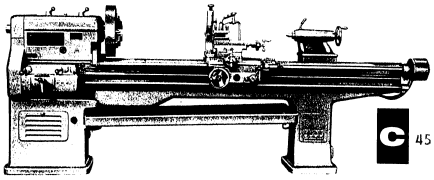
STROJEXPORT



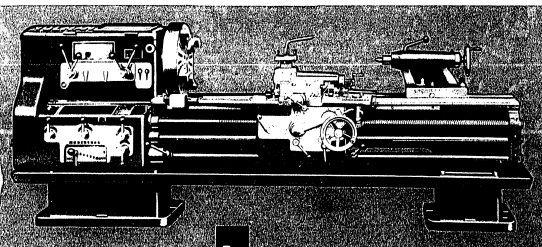
SN 20 A



SV 18 R



C 45

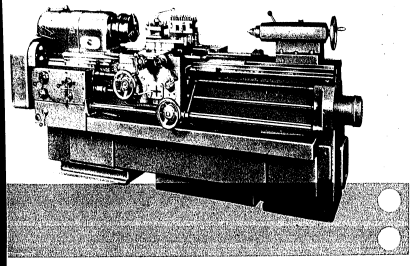


L 27

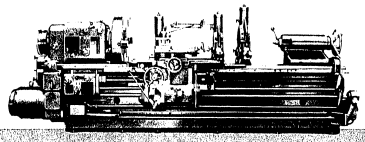
Modell	Umlaufdurchmesser	Spitzenweite
SV 18R	360 mm	750, 1000 m 1250 mm
SN 20A	400 mm	750, 1000, 1500, 2000 mm
C 45	450 mm	1500, 2000 mm
L 27	550 mm	2000, 3000 mm

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

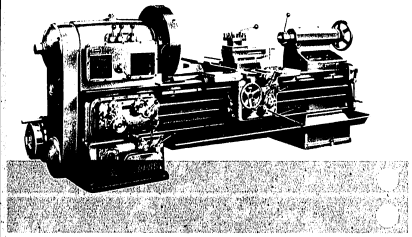
Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8



SU 35

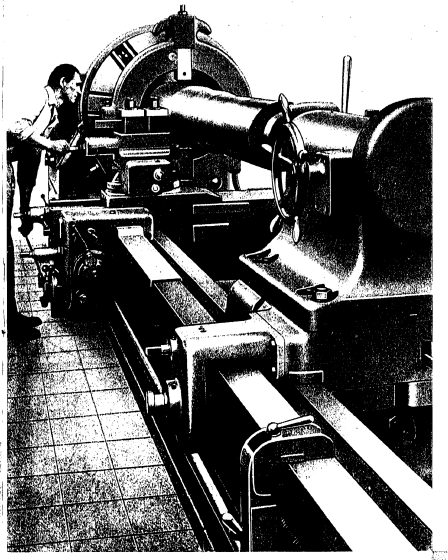


SU 63



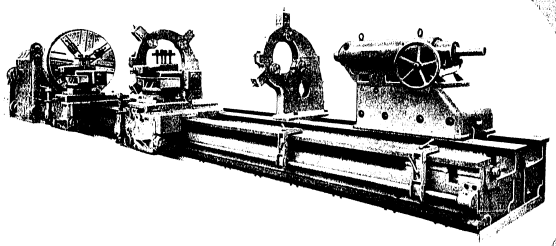
SUR 350

Modell	Umlaufdurchmesser	Spitzenweite
SU 35	355 mm	750, 1000, 1500 mm
SU 50	500 mm	750—2000 mm
SU 63	630 mm	1275—8000 mm
SU 80	800 mm	2000—8000 mm
SU 90	900 mm	2000—8000 mm
SUR 260	550 mm	min. 1000 mm
SUR 350	740 mm	min. 1500 mm
SUR 400	840 mm	min. 1500 mm



SR 1250

Modell	Umlaufdurchmesser	Spitzenweite
SR 1000	1000 mm	3000— 8000 mm
SR 1250	1250 mm	3000— 8000 mm
S 1600 D3	1600 mm	2000—10000 mm
S 2100 D3	2100 mm	2000—10000 mm
S 2500 D4	2500 mm	3000—10000 mm
S 3150 D4	3150 mm	3000—10000 mm

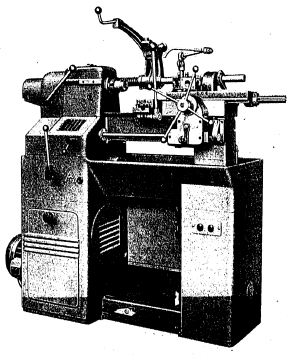


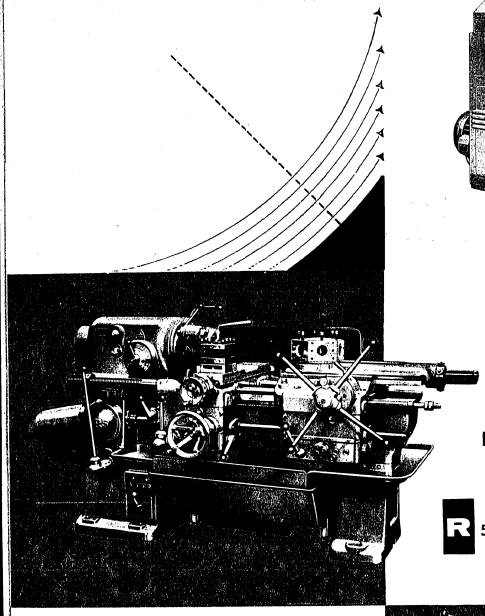
S 2100 D3

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Modell	Größter Spanndurchmesser für Stangenmaterial	Umlaufdurchmesser über dem Bett
R 12	12 mm	250 mm
RN 36	34 mm	360 mm
RN 60	58 mm	550 mm
R 5	50 mm	510 mm

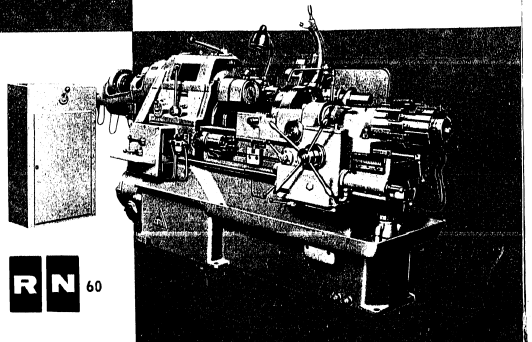




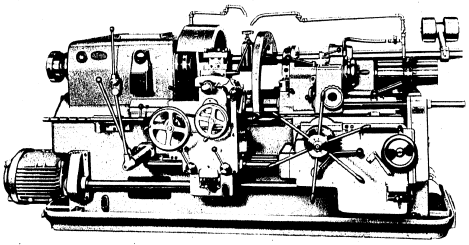
R 12

REVOLVERDREHBÄNKE

R 5



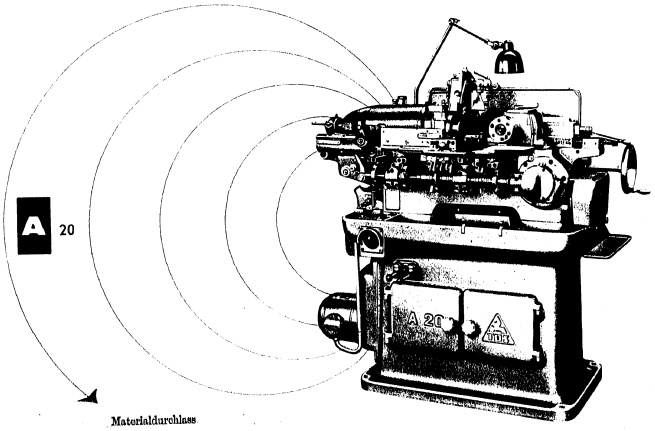
R N 60



R T 80

Modell	Größter Spanndurchmesser für Stangenmaterial	Umlaufdurchmesser über dem Bett
RT 20	20 mm	200 mm
RT 31	31 mm	320 mm
RT 80	80 mm	800 mm

REVOLVERAUTOMATEN



A 20

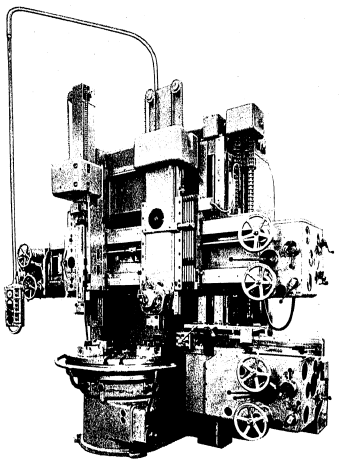
Materialdurchlass

Modell	ohne Aussenvorschub-Einrichtung	mit Aussenvorschub-Einrichtung
A 12	12 mm	16 mm
A 20	20 mm	26 mm
A 40	40 mm	46 mm

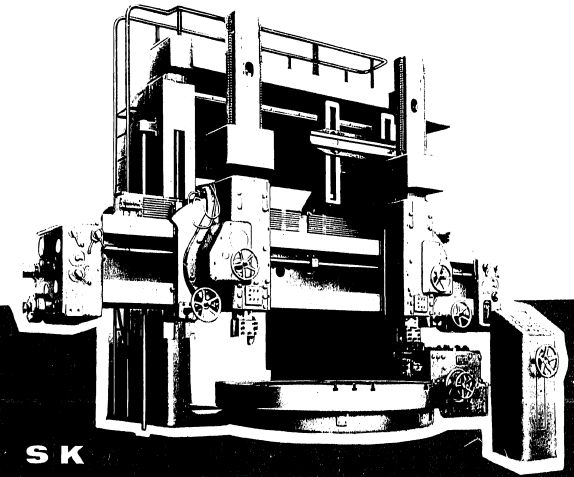
Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

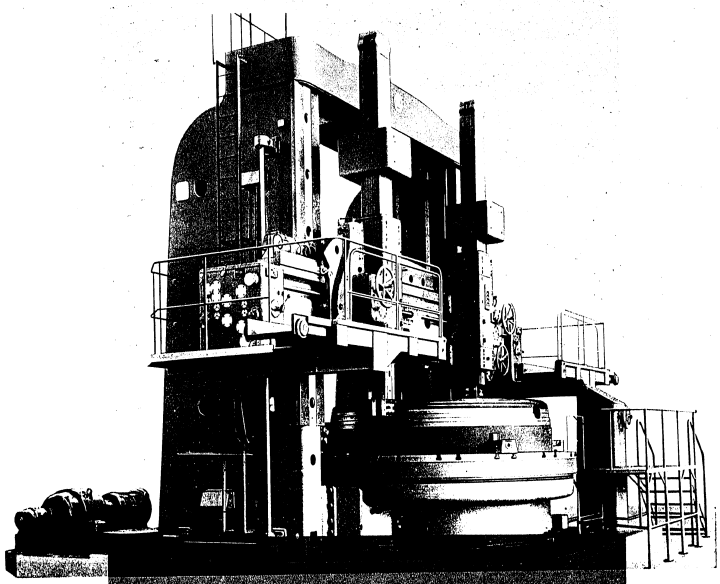
KARUSSELLDREHBÄNKE



SK 12



SK



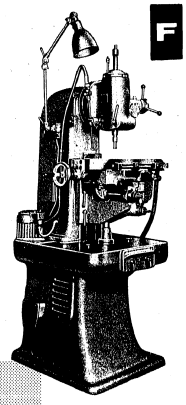
Modell	Größter Drehdurchmesser mit Stützenspor
SK 12	1250 mm
SK 25	2500 mm
SK 40	4000 mm
SK 60	6000 mm

SK 40

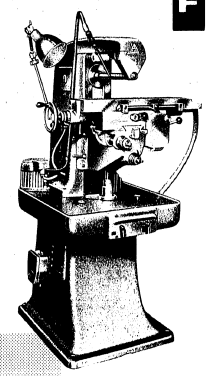
Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

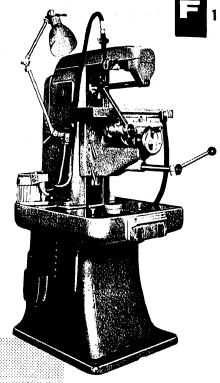
F 1S



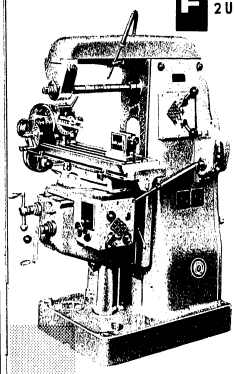
F 1J



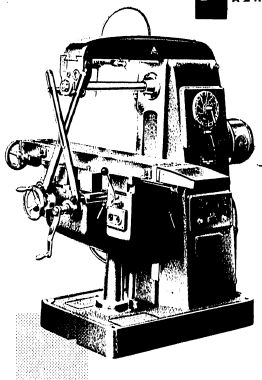
F 1J2



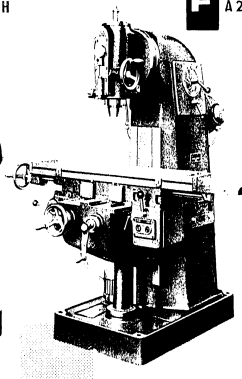
F 2U



F A2H

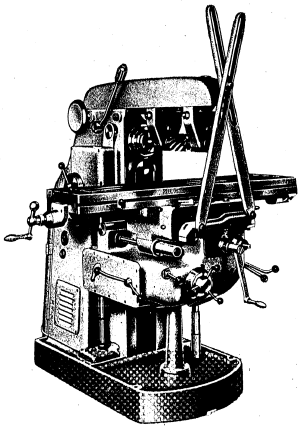


F A2V

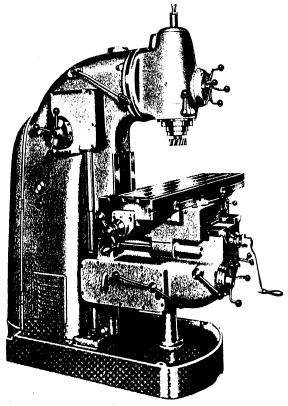


FRÄSMASCHINEN

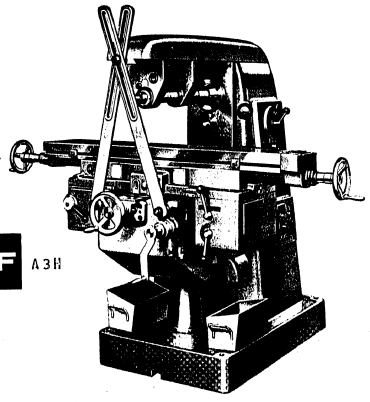
Modell	Ausführung	Tisch
F1J	horizontal	550×150 mm
F1S	vertikal	550×150 mm
F1J2	horizontal zweihebelig	500×150 mm
FA2H	horizontal	1000×200 mm
FA2V	vertikal	1000×200 mm
FA2U	universal	1000×200 mm
F2U	universal	750×200 mm



F H2a



F V2a

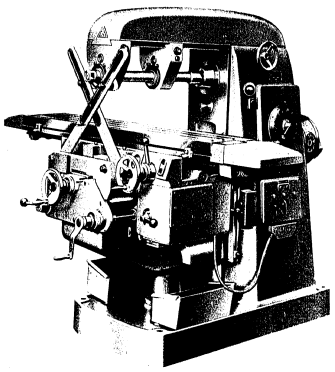


F A3H

Modell	Ausführung	Tisch
FH2a	horizontal	1350×300 mm
FV2a	vertikal	1350×300 mm
FU2a	universal	1350×300 mm
FA3H	horizontal	1250×250 mm
FA3V	vertikal	1250×250 mm
FA3U	universal	1250×250 mm

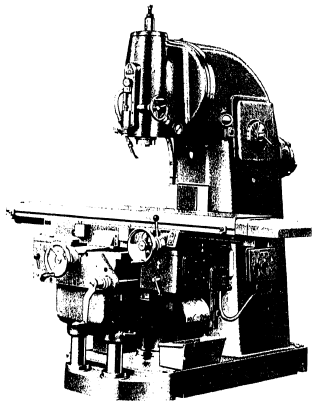
Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

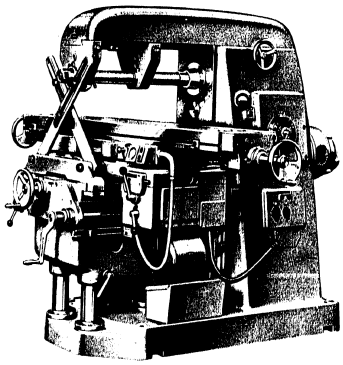


FA 4H

Modell	Ausführung	Tisch
FA4H	horizontal	1600×315 mm
FA4V	vertikal	1600×315 mm
FA4U	universal	1600×315 mm
FA5H	horizontal	2000×425 mm
FA5V	vertikal	2000×425 mm
FA5U	universal	2000×400 mm

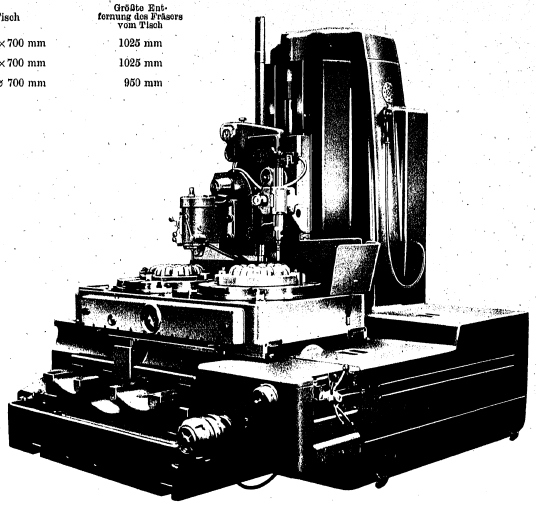


FA 5V



FA 5U

Modell	Tisch	Größte Entfernung des Fräsers vom Tisch
Fk 08a	1450×700 mm	1025 mm
Fk 08b	1450×700 mm	1025 mm
Fk 08c	2× ⌀ 700 mm	950 mm

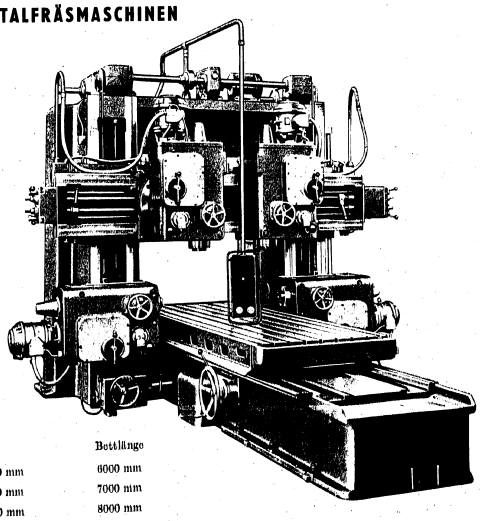


FK 08c

KOPIERFRÄSMASCHINEN

FP 16

PORTALFRÄSMASCHINEN

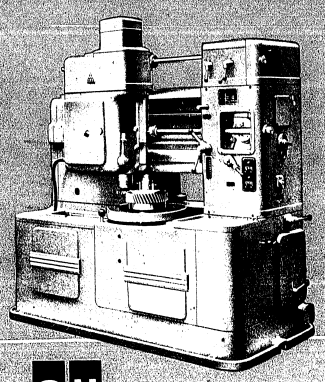


Modell	Tisch	Bettlänge
FP 12	950×3000 mm	6000 mm
FP 16	1250×3500 mm	7000 mm
FP 20	1600×4000 mm	8000 mm

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

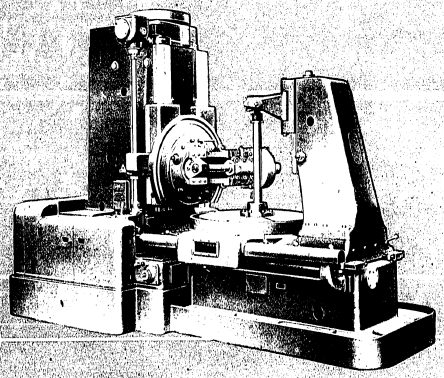
ZAHNRAD-ABWÄLZSTOSSMASCHINEN



OH 6

Modell	Modul	Größter Raddurchmesser
OH 4	4	200 mm
OH 6	6	500 mm

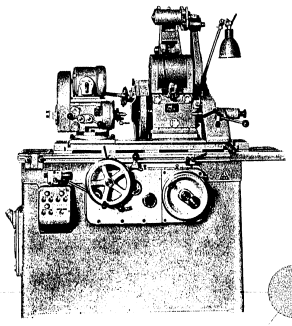
ZAHNRAD-ABWÄLZFRÄSMASCHINEN



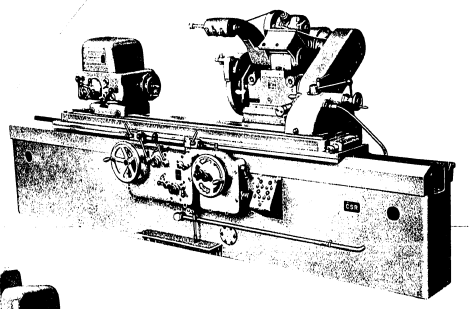
OF 16

Modell	Modul	Größter Raddurchmesser
FO 6	4	800 mm
OF 10	10	1000 mm
OF 10	16	1000 mm
FO 25	25	3000 mm

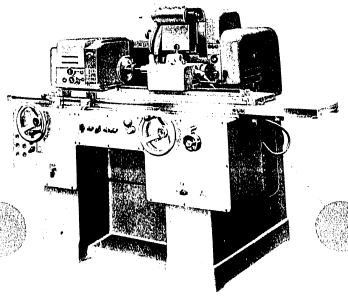
UNIVERSAL-RUNDSCHLEIFMASCHINEN



1 U



5 U



BUA 20

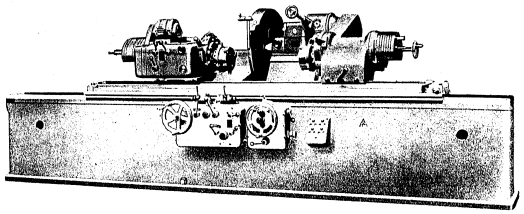
Modell	Größter Schleifdurchmesser	Spitzenweite
1 U	255 mm	300 mm
2 U	200 mm	500—1000 mm
BUA 20	200 mm	450 mm
5 U	400 mm	1000—2000 mm
7 U	660 mm	2500—3000 mm
BK 3	250 mm	500, 750 mm
BK 5	315 mm	750, 1000, 1500 mm

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

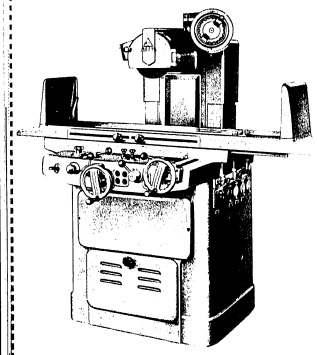
Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

KURBELWELLEN-SCHLEIFMASCHINEN

4 C

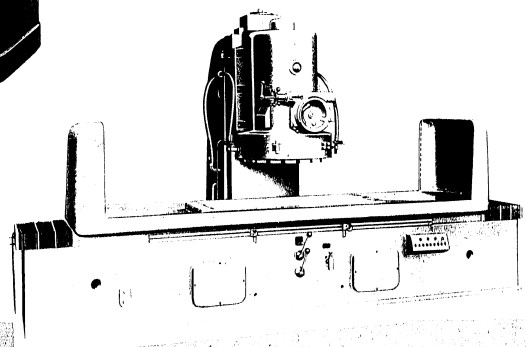


Modell	Größter Schleif-durchmesser	Größte Entfernung der Spannfutter	Spitzenweite	Exzentrizität der Zapfen
4 C	500 mm	1600 mm	1800 mm	120 mm
7 CD	600 mm	2100, 2650 mm	2400, 2970 mm	120 mm



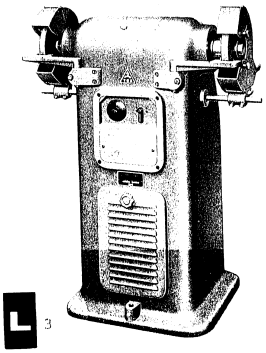
FLÄCHENSCHLEIFMASCHINEN

BPH 20

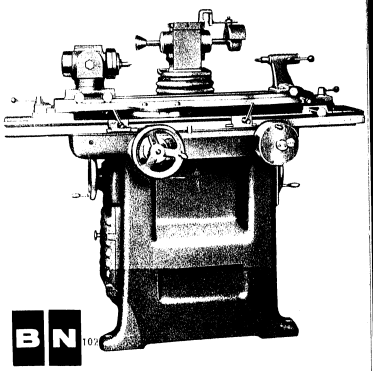


BPV 700

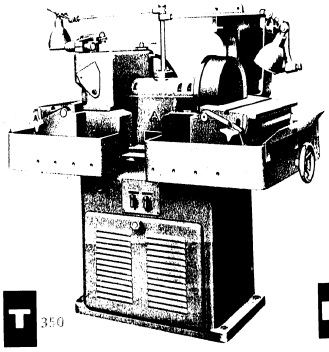
Modell	Ausführung	Tisch
BPH 20	horizontal	630 × 200 mm
BPH 300	horizontal	1000 × 300 mm
BPV 300	vertikal	1000 × 300, 1500 × 300 mm
BPV 700	vertikal	1500 × 600, 3000 × 600 mm



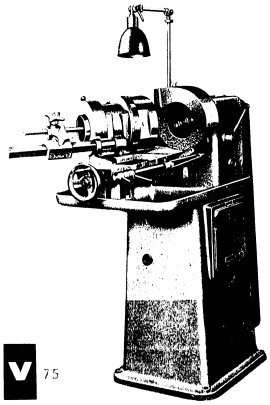
BL 3



BN 102



BBT 350



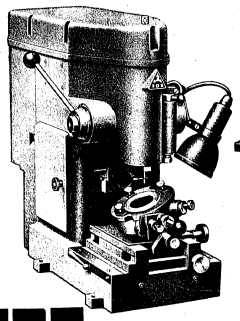
BNV 75

WERKZEUGSCHLEIFMASCHINEN

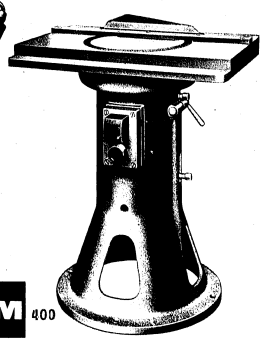
Modell	Maschinenart
BN 102	universale Werkzeugschleifmaschine
BBT 350	Schleifmaschine für Hartmetallwerkzeuge
BNT 50	Schleifmaschine für Hartmetallwerkzeuge
BNV 75	Spiralbohrerspitzen-Schleifmaschine
BL 3	Zweischeiben-Schleifmaschine
BL 4	Zweischeiben-Schleifmaschine

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

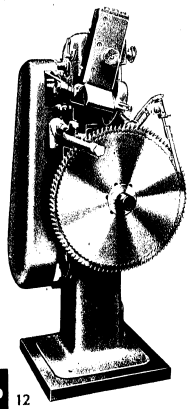
Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8



BNO



BM 400

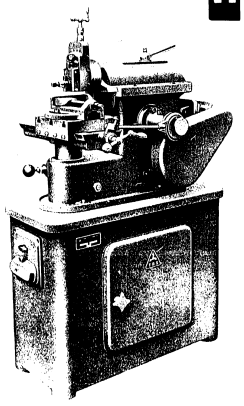


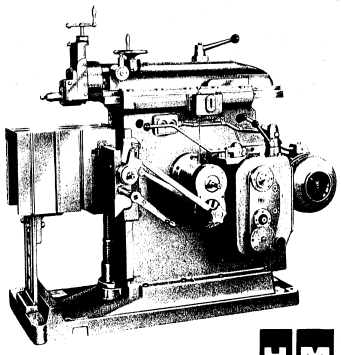
BP 12

Modell	Maschinenart
BNO	Schneideisen-Schärfmaschine
BP 2	Sägeblatt-Schärfmaschine
BP 12	Sägeblatt-Schärfmaschine
BM 400	Tisch-Flächenschleifmaschine

STOSSMASCHINEN

HO 20



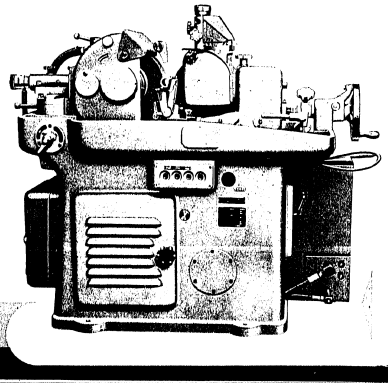


HM 45

Modell	Tisch	Hobellänge
HO 20	200 × 200 mm	200 mm
HM 45	400 × 310 mm	450 mm
HO 63	400 × 630 mm	630 mm
VOB 600	360 × 600 mm	600 mm

SPITZENLOSE SCHLEIFMASCHINEN

BBZ 60

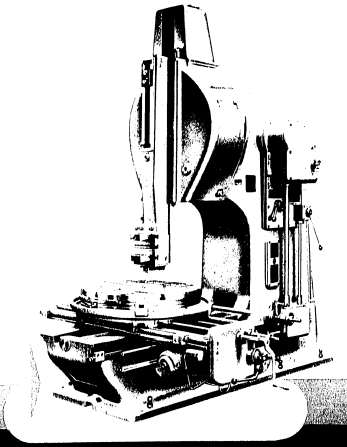


Modell	Durchmesser des geschliffenen Werkstückes
BBZ 60	3 – 60 mm
4 B	4 – 100 mm

SCHNELLHOBLER

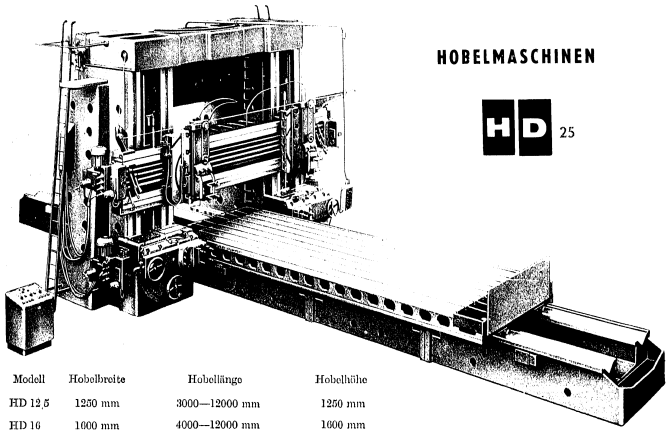
HOV 45

Modell	Tisch	Hub
HOV 16	320 mm	160 mm
HOV 25	500 mm	250 mm
ST 350	800 mm	350 mm
HOV 45	900 mm	450 mm
HOV 63	1100 mm	630 mm



Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

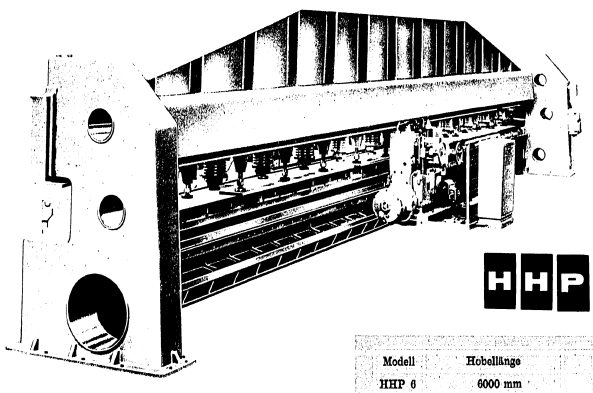
Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8



HOBELMASCHINEN

HD 25

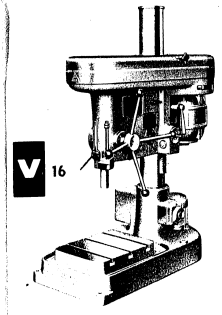
Modell	Hobelbreite	Hobellänge	Hobelhöhe
HD 12,5	1250 mm	3000—12000 mm	1250 mm
HD 16	1600 mm	4000—12000 mm	1600 mm
HD 25	2500 mm	4000—12000 mm	2000 mm
HD 31	3150 mm	6000—10000 mm	3150 mm
HO 12	1250 mm	3000— 6000 mm	1100 mm
H 85 A	850 mm	2000— 3000 mm	780 mm



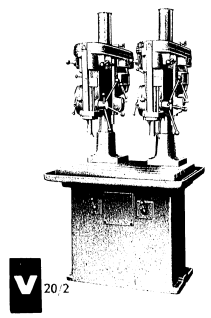
BLECHKANTEN-HOBELMASCHINEN

HHP 12

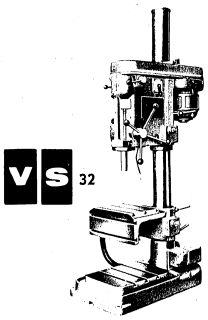
Modell	Hobellänge	Blechstärke
HHP 6	6000 mm	50 mm
HHP 10	10000 mm	50 mm
HHP 12	12000 mm	50 mm



V 16



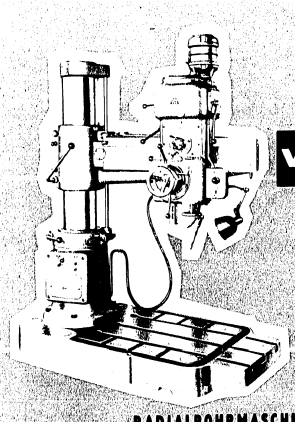
V 20/2



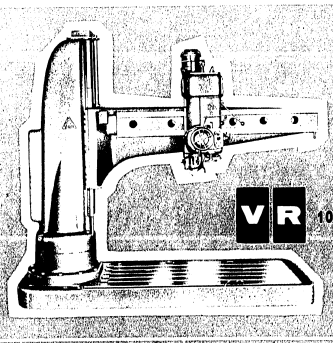
VS 32

BOHRMASCHINEN

Modell	Bohrdurchmesser	Entfernung, Spindelnase bis Aufspannfläche: des Tisches	Entfernung, Spindelnase bis Aufspannfläche: der Grundplatte	Ausführung
V 16	16 mm	—	450 mm	Tischausführung
VS 16	16 mm	643 mm	1120 mm	Säulenausführung
V 20	20 mm	—	500 mm	Tischausführung
VS 20	20 mm	643 mm	1120 mm	Säulenausführung
VS 32	32 mm	674 mm	1120 mm	Säulenausführung
VN 20	20 mm	—	500 mm	Reihenausführung
V 40	40 mm	650 mm	1120 mm	Ständerausführung
V 50	50 mm	700 mm	1160 mm	Ständerausführung



VR 2



VR 104

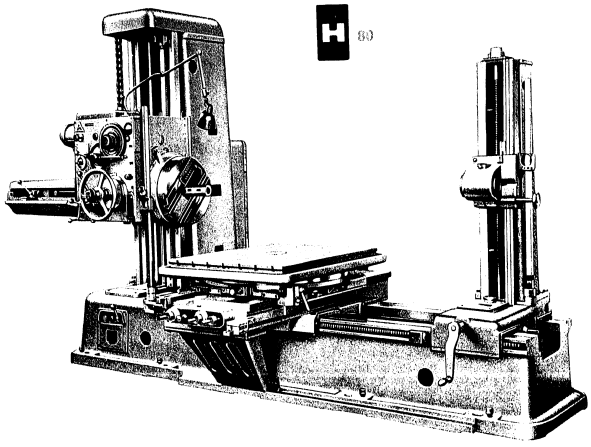
RADIALBOHRMASCHINEN

Modell	Auslagung	Aufspannfläche
VR 2	800 mm	550 × 780 mm
VR 4	1255 mm	1475 × 900 mm
VR 6	2000 mm	1640 × 1080 mm
VR 83	3150 mm	3235 × 1780 mm
VR 84	4000 mm	4085 × 1780 mm
VR 103	3150 mm	3235 × 1780 mm
VR 104	4000 mm	4085 × 1780 mm

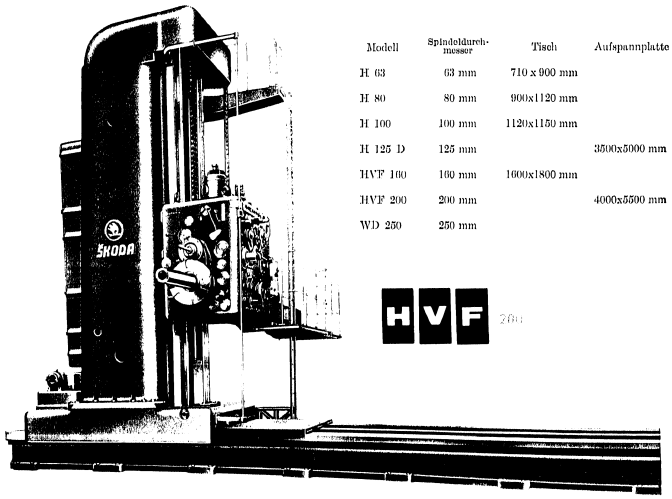
Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

WAAGERECHT-BOHR- und FRÄSWERKE

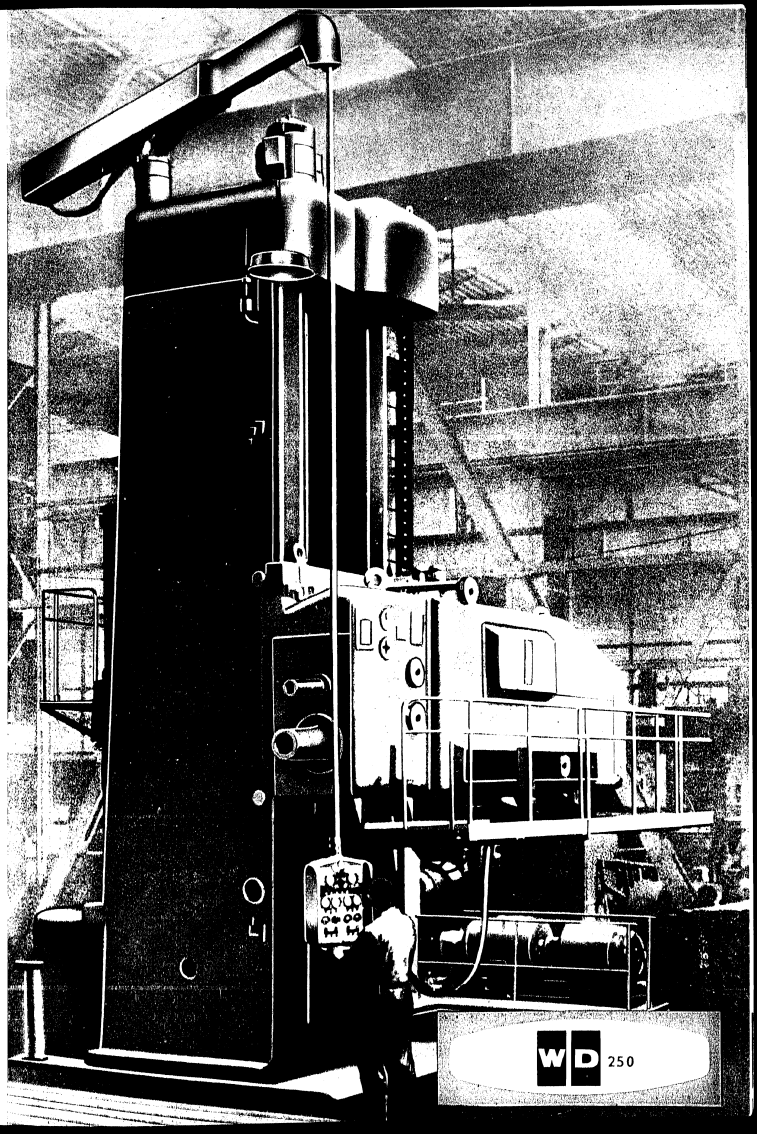


H 80



Modell	Spindeldurchmesser	Tisch	Aufspannplatte
H 63	63 mm	710 x 900 mm	
H 80	80 mm	900x1120 mm	
H 100	100 mm	1120x1150 mm	
H 125 D	125 mm		3500x5000 mm
HVF 160	160 mm	1600x1800 mm	
HVF 200	200 mm		4000x5500 mm
WD 250	250 mm		

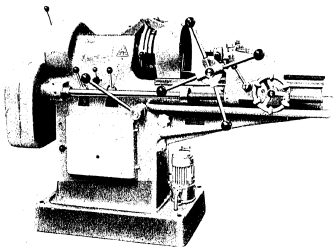
HVF 200



WD 250

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

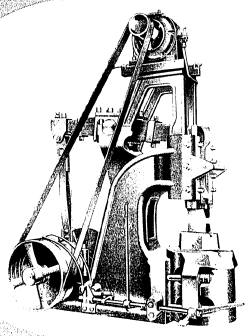
Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8



GEWINDESCHNEIDMASCHINEN

ZV 1040

Modell	Gewinde
ZV 1040	M 10—M 40
PV 5	M 20—M 64

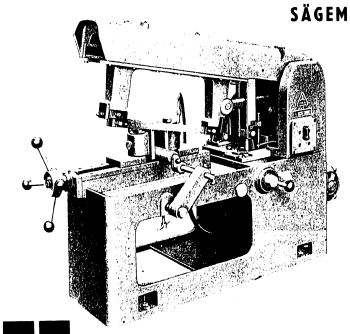


BLATTFEDERHÄMMER

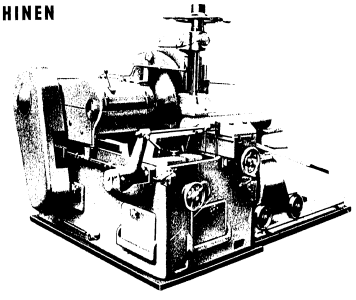
AJAX

Modell	Bärgewicht
Ajax 1	40 kg
Ajax 2	70 kg
Ajax 3	100 kg

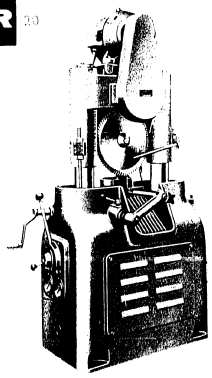
SÄGEMASCHINEN



PR 20



P 27



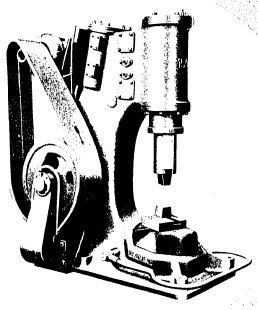
H 350

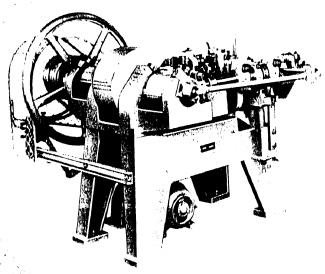
Modell	Größter Querschnitt	Ausführung
PR 20	200 mm	Bügelsäge
PR 30	300 mm	Bügelsäge
P 27	270 mm	Kreissäge
H 350	110 mm	Kreissäge

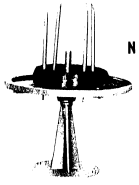
DRUCKLUFTHÄMMER

B 150

Modell	Bärgewicht
B 30	30 kg
B 50	50 kg
B 100	100 kg
B 150	150 kg
B 250	250 kg
B 400	400 kg
B 500	500 kg
B 630	630 kg







NAGELAUTOMATEN

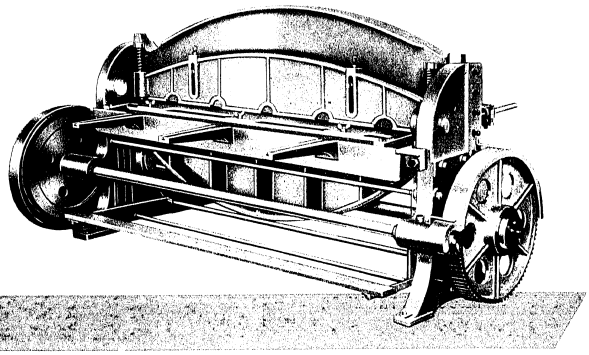
LHA 50

Modell	Nagellänge
LHA 50	50 mm
LHA 70	70 mm
LHA 110	110 mm

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

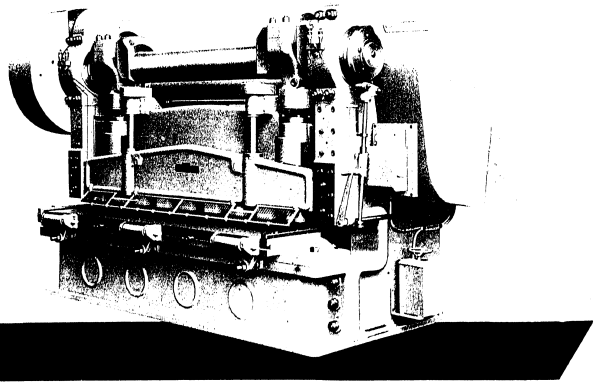
Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

BLECHTAFELSCHEREN



NT

6-12-12

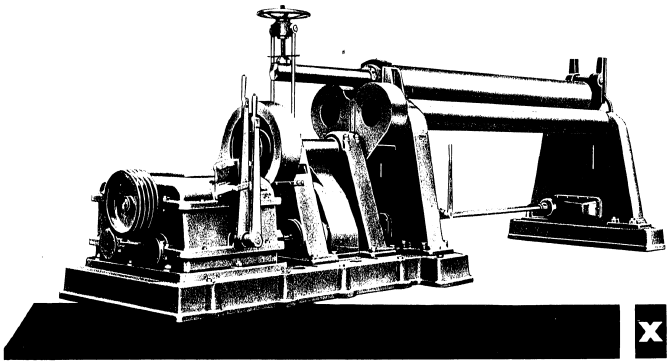


NTH

6-12-16

Modell	Blechstärke	Schnittlänge
NT	4 mm	2000 mm
NTH	5 40 mm	1000—3500 mm

RUNDMASCHINEN

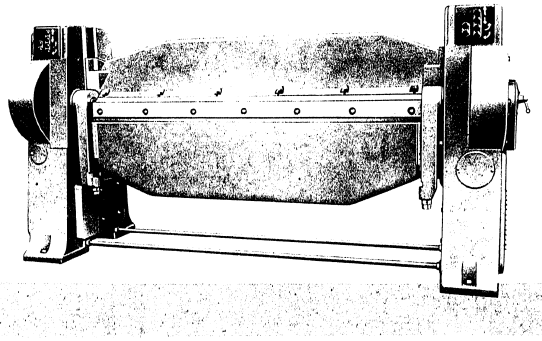


XZM

800/32

Modell	Blechstärke	Arbeitslänge	Ausführung
XZM	5—36 mm	2000—8000 mm	mit drei Walzen
XZM-C	22 –32 mm	6000—8000 mm	mit drei Walzen und einer Hilfswalze

BIEGEMASCHINEN



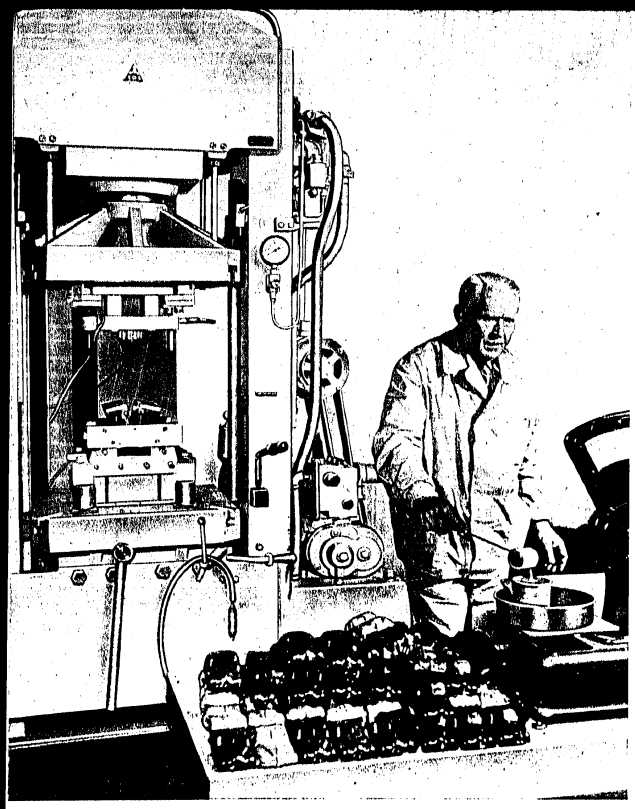
XOM

200/4 6-15-05

Modell	Blechstärke	Arbeitslänge
XOM	4 mm	2000 mm

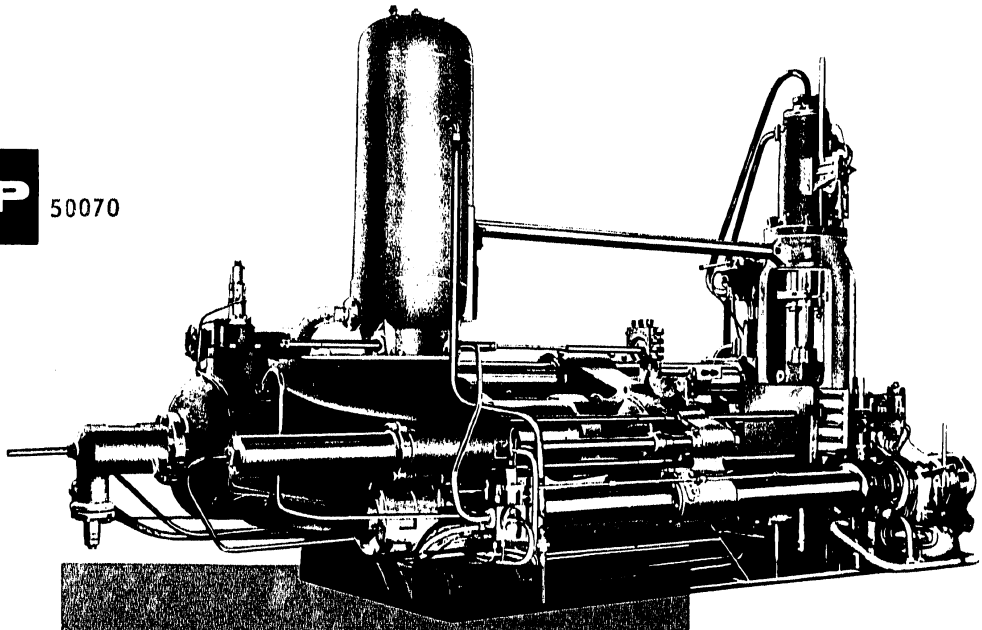
Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8



CBJ 150

CLP 50070



STROJEXPORT

PRAHA • TSCHECHOSLOWAKEI

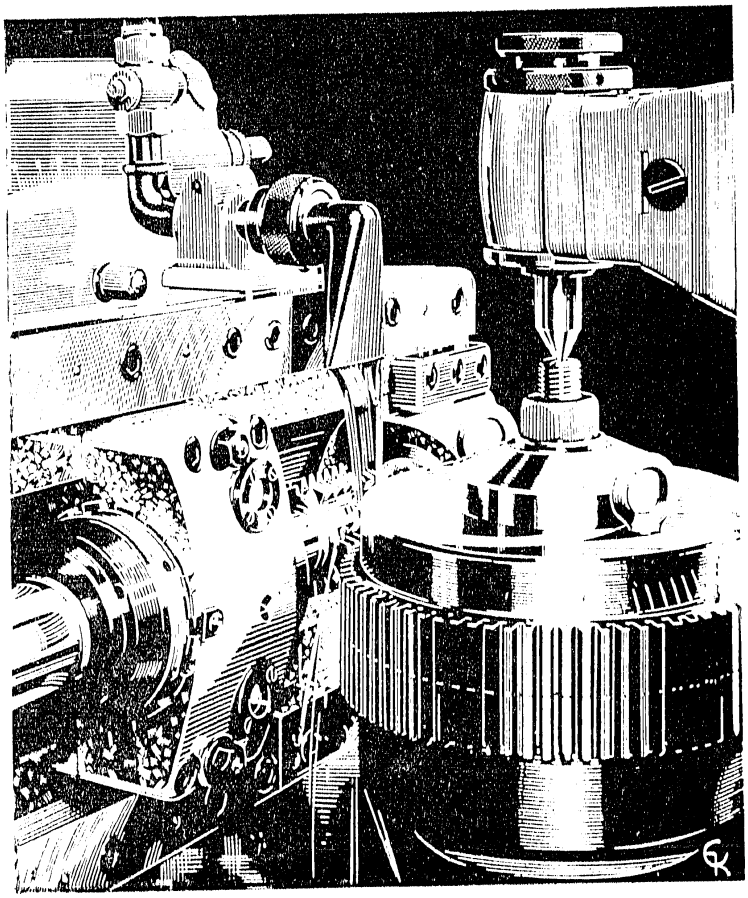
STEX 621052 n • 6702 SVCT 56
Služba TOS

Gedruckt in der Tschechoslowakei

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

WERKZEUGMASCHINEN



STROJEXPORT

PRAHA — TSCHECHOSLOWAKEI

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

WIR UNTERBREITEN IHNEN

diesen Sammelkatalog der von tschechoslowakischen Industrieunternehmen hergestellten Werkzeugmaschinen, um Ihnen einen allgemeinen Überblick über die Einkaufsmöglichkeiten geeigneter Maschinen beim Einrichten neuer Betriebe und beim Ergänzen oder eventuellem Ersetzen des Maschinenparks durch genauere und leistungsfähigere Maschinen zu geben.

Ausführliche Beschreibungen und technische Angaben über Maschinen, für die Sie sich interessieren, finden Sie in Sonderprospekten und Katalogen, die Ihnen auf Wunsch umgehend eingesandt werden.

WERKZEUGMASCHINEN

STROJEXPORT

PRAHA • TSCHECHOSLOWAKEI

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

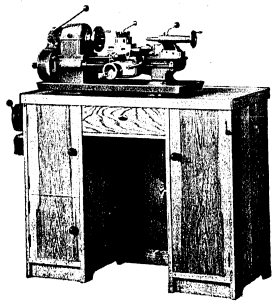
VERZEICHNIS

Maschinenart	Type	Seite
Spitzendrehbänke	MN 80	3
	JSO 5	3
	S 28	4
	SR 200	4
	L 27	5
	C 45	5
	SV 18 R	6
	SN 20	6
	SU 35	7
	SU 50	7
	SU 63	7
	SU 80	7
	SUR 260	8
	SUR 300	8
	SUR 350	8
	SUR 400	8
	SR 1000	8
	SR 1250	8
	S 1600	9
	S 2100	9
	S 2500	9
	S 3150	9
Revolverdrehbänke	R 12	10
	R 5	10
	RT 26	11
	RT 34	11
	RT 60	11
	RT 80	11
	RN 36	12
	RN 60	12
Revolverautomaten	A 12	13
	A 20	13
	A 40	13
Karusselldrehbänke	SK 12	14
	SK 25	14
	SK 40	15
	SK 50	15
Bohrmaschinen	V 16	16
	V 20	16
	VS 16	16
	VS 20	16
	VS 32	16
	VS 32	17
	V 40	17
	V 50	17
Radialbohrmaschinen	VR 2	18
	VR 4	18
	VR 6	18
	VR 8	19
	VR 10	19
Gewindeschneidmaschinen	ZV 1040	20
	PV 5	20
Horizontal-Bohrwerke	H 63	21
	H 80	21
	H 100	21
	HVF 160 S	22
	HVF 125 D	23
	HVF 160 D	23
	HVF 200 D	23
Fräsmaschinen	FIJ	24
	FIS	24
	FIJ2	24
	FA2H	25
	FA2V	25
	FA2U	25

Maschinenart	Type	Seite
Fräsmaschinen	FA3H	26
	FA3V	26
	FA3U	26
	FA4H	27
	FA4V	27
	FA4U	27
	FA5H	28
	FA5V	28
	FA5U	28
	FH2a	29
	FV2a	29
	FU2a	29
Portalfräsmaschinen	FP 12	30
	FP 16	30
	FP 20	30
Kopierfräsmaschinen	FK 08a	31
	FK 08b	31
	FK 08c	31
Abwälzfräsmaschinen	FO 6	32
	OF 10	32
	OF 16	32
	FO 25	32
Zahnrad-Fräsmaschine	OKU 35	33
Schnellhobler	HO 20	34
	HM 45	34
	HO 63	34
Stoßmaschinen	HOV 16	35
	HOV 25	35
	HOV 45	35
	HOV 63	35
	ST 350	35
Zahnrad-Abwälzstoßmaschinen	OH 4	36
	OH 6	36
Langhobelmaschinen	HD 12	37
	HD 16	37
	HD 25	38
	HD 31	38
	H 85	39
	HO 12	39
Universal- Rundschleifmaschinen	1 U	40
	2 U	40
	5 U	40
	7 U	40
	BUA 20	41
	BK 3	41
	BK 5	41
Kurbelwellen-Schleifmaschinen	4 C	42
	7 CD	42
Flächenschleifmaschinen	BPH 20	43
	BPH 300	43
Flächenschleifmaschinen	BPV 300	44
	BPV 700	44
Werkzeugschleifmaschinen	BL 3	45
	BL 4	45
	BBT 350	45
	BN 400	45
	BN 102	46
	BNV 75	46
	BNO	46
Spitzenlose Schleifmaschinen	BBZ 60	47
	4 B	47
Metallsägen	PR 20	48
	PR 30	48
	P 27	48
	H 350	48

DREHBÄNKE

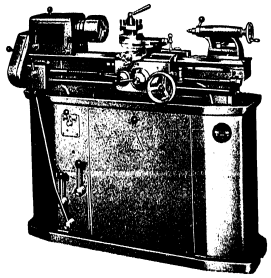
SPITZENDREHBANK Modell MN 80



Präzisions-Spitzendrehbank zur Bearbeitung von Teilen aus allen Arten von Metallen und Kunststoffen findet ihre Verwendung besonders in der feinmechanischen Industrie. Die Maschine ist eingerichtet zum Schneiden von metrischen Gewinden mit einer Steigung von 0,2—3 mm. Sie wird mit einem Holztisch geliefert, in dem der Elektromotor und das Vorgelege untergebracht sind. Zu der Maschine wird folgendes Sonderzubehör geliefert:
Dreizack zum Holzdrehen, abklappbare Handauflage, Teilvorrichtung für die Arbeitsspindel, Höhensupport, Teilvorrichtung für den Support, Doppelwerkzeughalter sowie verschiedene in einem Sonderprospekt angeführte Spannwerkzeuge.

Modell	MN 80
Drehdurchmesser über dem Bett - - - - - mm	160
Spitzenweite - - - - - - - - - - mm	280
Drehdurchmesser über dem Support - - - mm	90
Spindelbohrung - - - - - - - - - mm	18
6 Spindeldrehzahlen im Bereiche von - - - U/min	150—1500
20 Längsvorschübe im Bereiche von - - - mm/U	0,01—0,15
20 metrische Gewinde, Steigung - - - - mm	0,2—3
Motorleistung - - - - - - - - - PS	0,35
Flächenbedarf der Maschine - - - - - mm	500×1150
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör - kg	135

SPITZENDREHBANK Modell JSO 5

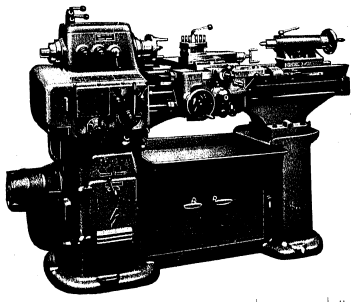


ist zur Präzisions-Bearbeitung kleinerer Bestandteile bestimmt. Die sorgfältige Ausführung und die starre, kastenförmige Konstruktion dieser Maschine gewährleisten eine hohe Leistungsfähigkeit. Außer den laufenden Drehar beiten können auf dieser Drehbank auch alle metrischen, Whitworth- und Modulgewinde geschnitten werden.

Modell	JSO 5
Drehdurchmesser über dem Bett - - - - mm	225
Drehdurchmesser über dem Support - - - mm	135
Spitzenweite - - - - - - - - - - mm	600
Spindelbohrung - - - - - - - - - Ø mm	25,5
Spindeldrehzahlen - - - - - - - - -	10
quer, Bereich - - - - - - mm/U	0,017—1,27
Vorschübe: längs, Bereich - - - - - mm/U	0,009—0,7
Gewinde: 24 metrische Gewinde, Steigung - mm	0,25 —6
24 Whitworthgewinde, Steigung Gänge/Zoll engl. - - - - -	4—72
14 Modulgewinde, Modul - - -	0,25—3,5
Motorleistung - - - - - - - - - kW	0,75 oder 1,1
Flächenbedarf der Maschine - - - - - mm	650×1350
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör - kg	440

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

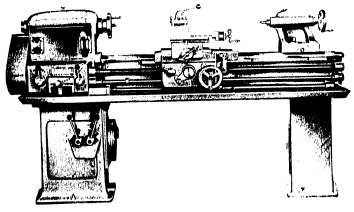


SPITZENDREHBANK Modell S 28

Präzisionsmaschine zur Ausführung verschiedener Drehарbeiten unter wirtschaftlicher Ausnützung der Hartmetallwerkzeuge. Zwecks größerer Starrheit der Maschine ist der Spindelstock sowie der Getriebe- und der Nortonkasten als ein kompakter Rahmen in Form des Maschinenständers ausgebildet, zu dem das Bett angeflanscht ist. Auf der Drehbank können auch alle metrischen, Whitworth- und Modulgewinde geschnitten werden.

Modell	S 28
Drehdurchmesser über dem Bett - - mm	280
Spitzenweite - - - - - - - mm	750
Drehdurchmesser über dem Support - mm	150
Drehdurchmesser in der Kröpfung - - mm	370
Spindelbohrung - - - - - - - mm	36
Spindeldrehzahlen: 3 Reihen zu je 18 Stufen im Bereich von - - - U/min	20—1000
auf Sonderbestellung - - - U/min	63—3150
Vorschübe: 36 Längsvorschübe im Bereich von - - - mm/U	0,03—3,52
36 Quervorschübe im Bereich von - - - mm/U	0,01—1,22

Modell	S 28
Gewinde: 36 metrische Gewinde, Steigung - - - - - mm	0,375—44
36 Modulgewinde, Modul - mm	0,375—44
36 Whitworthgewinde, Steigung Gänge/Zoll -	3/4—88
Motorleistung - - - - - - - PS	4
Flächenbedarf der Maschine (Breite × Länge) - - - - - - - mm	910×2140
Gewicht der Meschine mit Normalzubehör - - - - - - - kg	1080



SPITZENDREHBANK Modell SR 200

Diese Meschine ist für alle laufenden Dreharbeiten in mittelgroßen und kleineren Betrieben bestimmt. Sie ermöglicht auch das Schneiden aller metrischen und Whitworthgewinde. Die Drehbank ist mit einer ausnehmbaren Brücke versehen.

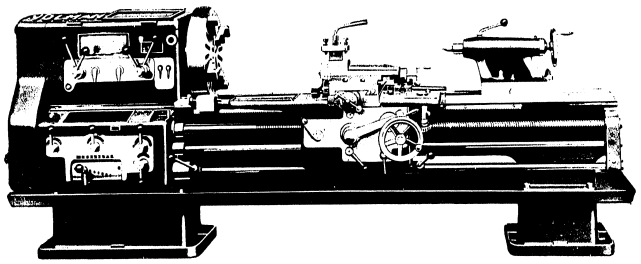
Modell	SR 200
Drehdurchmesser über dem Bett - - - - - - - - - - - - - mm	390
Drehdurchmesser über dem Support - - - - - - - - - - - - - mm	240
Spitzenweite - - - - - - - - - - - - - - - - - mm	1000 1500
8 Spindeldrehzahlen im Bereich von - - - - - - - - - - - - U/min	30—750
32 Längsvorschübe im Bereich von - - - - - - - - - - - - - mm/U	0,06—0,92
32 Quervorschübe im Bereich von - - - - - - - - - - - - - mm/U	0,02—0,31
Motorleistung - - - - - - - - - - - - - - - - - PS	2
Flächenbedarf der Maschine - - - - - - - - - - - - - - - mm	880 × 2070 880 × 2570
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör - - - - - - - - - - - kg	785 845

SPITZENDREHBANK Modell L 27

Die Maschine ist für alle laufenden Dreharbeiten geeignet und findet ihre Anwendung sowohl in der Einzel- als auch in der Serienfertigung. Auf der Maschine können metrische, Whitworth-, Modul- und Diametral-Pitchgewinde in einem weiten Bereich geschnitten werden. Die Konstruktion der Maschine zeichnet sich durch alle Hauptvorteile einer modernen Drehbank aus. Sorgfältige Werkstattausführung sowie die Wahl der geeignetsten Werkstoffe bilden eine Ergänzung zur technischen Vollkommenheit in bezug auf Leistung, Genauigkeit und Betriebssicherheit.

Modell	L 27
Drehdurchmesser über dem Bett - - mm	275
Spitzenhöhe in der Kröpfung - - - mm	425
Drehdurchmesser über dem Support - mm	175
Spitzenweite - - - - - - - - mm	2000 3000
Normalbereich der Spindeldrehzahlen - U/min	9,5 — 480
Erhöhter Bereich bei Lieferung des Motors von 1400/2800 und bei allen gehärteten und geschliffenen Zahnrädern im Spindelstock - - - - U/min	9,5 — 1000

Modell	L 27
Längsvorschübe im Bereiche von - - mm	0,03 — 8,3
Normalgewinde:	
55 metrische - - - - - - - mm	1 — 224
72 Whitworthgewinde je - - - - 1"	⅛ — 30
46 Modulgewinde - - - - - Modul	0,25 — 56
58 Diametral-Pitch - - - - - DP	0,5 — 120
Motorleistung, 1400 U/min - - - - PS	7,5
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör - - - - - - - - kg	2800 2980



SPITZENDREHBANK Modell C 45

Produktionsdrehbank für laufende Dreharbeiten in kleineren Betrieben und Werkstätten. Eingerichtet zum Schneiden von metrischen, Whitworth-, Modul- und Diametral-Pitch-Gewinden. Spitzenweite 1500 oder 2000 mm.

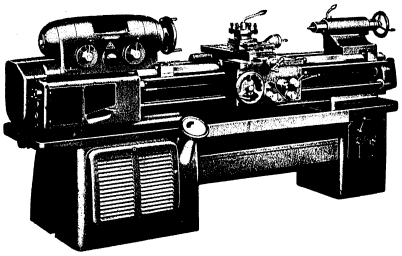
Modell	C 45
Drehdurchmesser über dem Bett - - mm	450
Spitzenweite - - - - - - - mm	1500 2000
Drehdurchmesser über dem Support - mm	290
Spindelbohrung - - - - - - - mm	51
8 Spindeldrehzahlen im Bereiche von - U/min	18—450

Modell	C 45
48 Längsvorschübe im Bereiche von - mm/U	0,057—3,45
Motorleistung - - - - - - - PS	4
Flächenbedarf der Maschine - - - mm	1000×2950 1000×3450
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör - - - - - - - kg	1250 1350

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

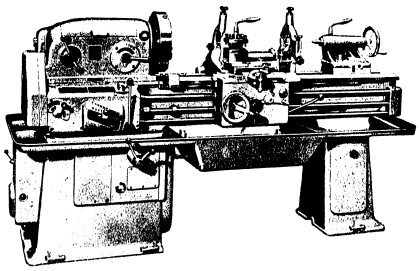
UNIVERSALDREHBANK
Modell SV 18 R



Die Maschine wird allen Ansprüchen auf besonders hohe Formgenauigkeit und Oberflächengüte der bearbeiteten Maschinenteile in vorbildlicher Weise gerecht. Durch ihren weiten Spindelgeschwindigkeits- und Vorschubbereich ermöglicht sie wirtschaftliche Bearbeitung aller Materialsorten, sowohl in der Einzel- als auch in der Serienfertigung. Sie ermöglicht auch das Schneiden von metrischen, Whitworth-, Modul- und Diametral-Pitch-Gewinden. Zu der Maschine liefern wir als Sonderzubehör eine Kegeldreheinrichtung, eine Gewindeuhr sowie verschiedene, in einem Sonderprospekt angeführte Spannwerkzeuge.

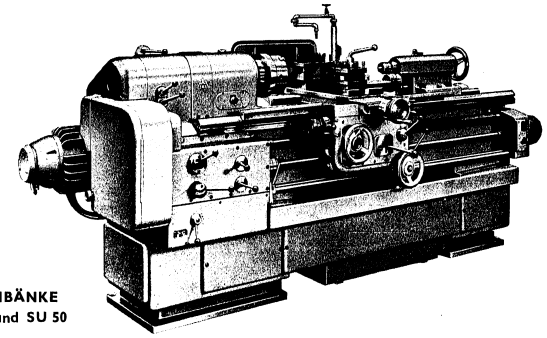
Modell		SV 18 R
Drehdurchmesser über dem Bett	mm	380
Spitzenweite	mm	750 1000 1250
Drehdurchmesser über dem Support	mm	215
Spindelbohrung	mm	42
21 Spindeldrehzahlstufen im Bereiche von	U/min	14—2800
Längsvorschübe im Bereiche von	mm/U	0,02—5,6
Motorleistung	PS	8
Flächenbedarf der Maschine	mm	2520 2720 3020×950
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör	kg	1700 1750 1850

UNIVERSALDREHBANK
Modell SN 20



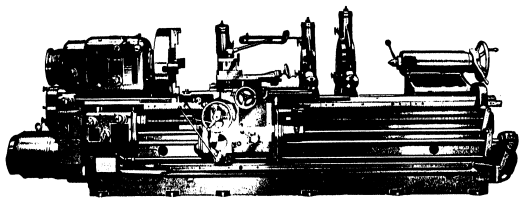
Leistungsfähige Präzisionsmaschine für alle laufenden Dreharbeiten, gekennzeichnet durch hohe Formgenauigkeit und Oberflächengüte der sowohl in der Einzel- als auch in der Massenfertigung bearbeiteten Maschinenteile. Sie ist zum Schneiden von metrischen, Whitworth- und Modulgewinden eingerichtet. Als Sonderzubehör werden zu der Maschine eine Kegeldreheinrichtung und verschiedene in einem Sonderprospekt angeführte Spannwerkzeuge geliefert.

Modell		SN 20
Drehdurchmesser über dem Bett	mm	400
Spitzenweite	mm	1000 1500
Drehdurchmesser über dem Support	mm	240
Spindelbohrung	mm	40
8 Spindeldrehzahlstufen im Bereiche von	U/min	32—1000
27 Längsvorschübe im Bereiche von	mm/U	0,08—0-64
Motorleistung	PS	4
Flächenbedarf der Maschine	mm	2320×1015 2820×1015
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör	kg	1260 1360



SPITZENDREHBÄNKE
Modell SU 35 und SU 50

Die Maschinen sind für wirtschaftliche Einzelanfertigung genauer Maschinenteile bestimmt. Sie ermöglichen das Schneiden von metrischen, Whitworth- und Modulgewinden in weitem Bereich. Doppelter Spindelantrieb gestattet die Anwendung hoher Spindeldrehzahlen bei kleiner Umfangsgeschwindigkeit der Zahnräder. Das System zweier Antriebsmotoren ermöglicht häufiges Ingangsetzen, Stillsetzen und Reversieren der Arbeitsspindel ohne Lamellenkupplungen. Für Eilgänge bei den SU 50-Maschinen dient ein eigener Elektromotor. Als Sonderzubehör zu den Maschinen werden eine Kegeldreheinrichtung und verschiedene Spannvorrichtungen geliefert, deren Beschreibung in Sonderprospekten angeführt ist.



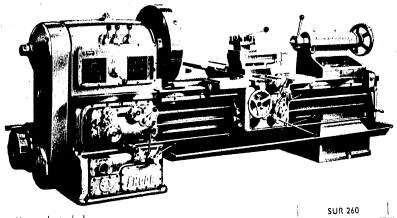
SPITZEN-DREHBÄNKE
Modell SU 63 und SU 80

Präzisions-Hochleistungsmaschinen für schwere Dreharbeiten. Sie finden ihre Anwendung vor allem in verschiedenartiger Einzelanfertigung. Der Längs- und Quervorschub kann mittels automatischer Ausschaltkästchen mit einer Genauigkeit von $^{1}/_{100}$ mm begrenzt werden. Auf den Maschinen können metrische, Whitworth-, Modul- und Diametral Pitch-Gewinde geschnitten werden. Zahlreiche als Sonderzubehör gelieferte und in einem Sonderprospekt angeführte Zusatzeinrichtungen erhöhen die vielseitige Verwendbarkeit der Maschinen für alle Dreharbeiten.

Modell		SU 35	SU 50	SU 63	SU 80
Drehdurchmesser über dem Bett	mm	355	500	630	800
Spitzenweite	mm	750—1500	750—2000	1250—8000	2000—8000
Spindelbohrung	mm	42	56	60	70
Längsvorschübe: Anzahl		36	48	41	52
Bereich	mm/U	0,04—11	0,027—3,8	0,062—6	0,067—24
Spindeldrehzahlen: Anzahl		21	22	5×24	5×24
Bereich	U/min	28—2800	11,2—1400	8—1180	6,7—1000
Leistung der 2 Hauptmotoren	PS	11	15	—	—
Hauptmotorleistung	PS	—	—	23/13,5	23/13,5
Gewicht der Maschine	kg				

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

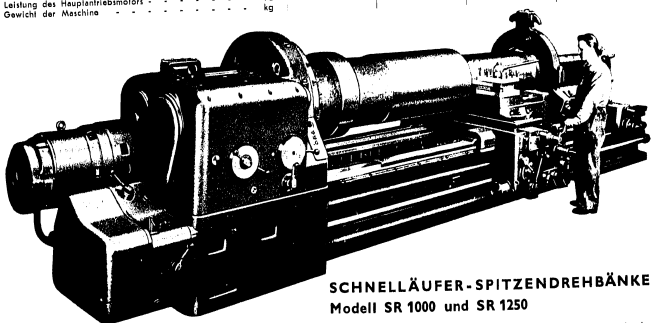
Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8



SPITZENDREHBÄNKE der Reihe SUR

Hochleistungsmaschinen, die durch ihre hohe Starrheit, weiten Bereich und Abstufung der Spindeldrehzahlen sowie durch besonders große Leistungsaufnahme des Hauptantriebsmotors wirtschaftliche Bearbeitung mit Hartmetallwerkzeugen gestatten. Auf diesen Maschinen können metrische, Whitworth-, Modul-, Diametral- und Circular-Pitchgewinde mit weitem Bereich und großer Steigung geschnitten werden. Zahlreiche, als Sonderzubehör gelieferte Zusatzeinrichtungen erhöhen die vielseitige Verwendbarkeit der Maschinen.

Modell	SUR 260	SUR 300	SUR 350	SUR 400
Drehdurchmesser über dem Bett - - - - - - - - - mm	550	630	740	840
Kleinste Drehlänge - - - - - - - - - - - mm	0—1000	0—1000	0—1500	0—1500
Spindelbohrung - - - - - - - - - - - mm	40	40	50	50
Spindeldrehzahl: Anzahl - - - - - - - - -	32	32	32	32
Bereich - - - - - - - - - - U/min	9,8—1250	8,5—1100	7,4—950	6,4—830
Längsvorschübe: Anzahl - - - - - - - - -	88	88	88	88
Bereich - - - - - - - - - - mm/U	0,01—2,5	0,01—2,5	0,01—2,5	0,01—2,5
110 metrische Gewinde, Steigung - - - - - - - mm	0,2—120	0,2—120	0,2—120	0,2—120
99 Whitworthgewinde, Steigung per - - - - - - - 1"	½—120	½—120	½—120	½—120
88 Modulgewinde Steigung - - - - - - - - - mm	0,125—30	0,125—30	0,125—30	0,125—30
Leistung des Hauptantriebsmotors - - - - - - - PS	8·22	8·22	8·22	8·22
Gewicht der Maschine - - - - - - - - - - kg				

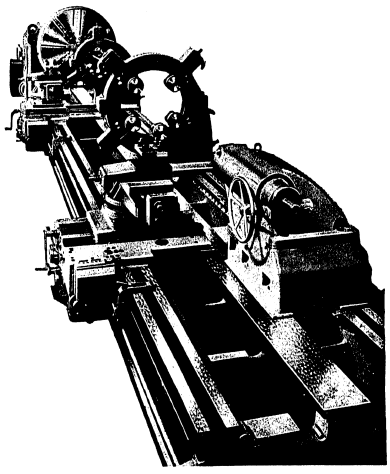


SCHNELLÄUFER-SPITZENDREHBÄNKE Modell SR 1000 und SR 1250

Die Maschinen sind für laufende Verwendung der Hartmetallwerkzeuge gebaut und zeichnen sich durch weiten Bereich der Hauptspindeldrehzahlen, hohe Starrheit und einfache Bedienung aus.
Der Spindelantrieb erfolgt von einem Asynchronmotor mit Kurzschlußanker. Jeder Support hat seinen eigenen Mechanismus zur Schaltung der Vorschubgröße und Vorschubrichtung und ist für maschinelle Schnellverstellung eingerichtet.
Auf den Maschinen können alle laufenden metrischen, Whitworth-, Modul-, Diametral- und Circular-Pitch-Gewinde geschnitten werden.

Modell	SR 1000	SR 1250
Drehdurchmesser über dem Bett - - - - - - - - - - - - - - - - - - mm	1000	1250
Spitzenweite - m	3—12	3—12
Größtes Werkstückgewicht zwischen den Spitzen ohne Setzstöcke - kg	9—10	13—14
36 Spindeldrehzahlen: Reihe I - - - - - - - - - - - - - - - - - - - U/min	1,8—90	1,4—71
Reihe II - - - - - - - - - - - - - - - - - - - U/min	8—400	6,3—315
36 Längsvorschübe im Bereiche von - - - - - - - - - - - - - - - - - mm/U	0,125—48	0,125—48
Leistung des Hauptmotors - PS	46	46
Gewicht der Maschine bei 3000 mm Drehlänge - - - - - - - - - - - - kg	13.335	14.900

SPITZENDREHBÄNKE Modell S 1600 D3, S 2100 D3, S 2500 D4 und S 3150 D4

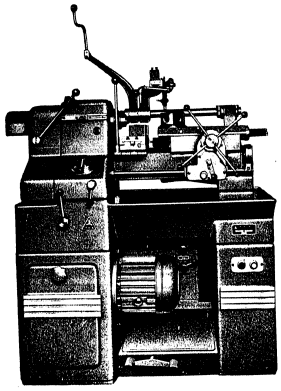


Die Maschinen sind für schwere Dreharbeiten bestimmt. Alle Ausführungen zeichnen sich durch weiten Spindeldrehzahlbereich aus, was volle Ausnutzung der Hartmetallwerkzeuge auch bei Dreharbeiten mit breiten Fassonstählen aus Werkzeug- und Schnellschnittstahl ermöglicht. Das Bett ist bei kleineren Typen mit drei Führungsbahnen, bei größeren Typen mit vier Führungsbahnen ausgeführt und gestattet freien Durchgang der Supporte an den Setzstöcken und dem Reitstock der ganzen Bettlänge nach. Die Supporte sind mit eigenen Vorschubkasten und Motoren zur Schnellverstellung ausgestattet. Jeder Support kann zum Gewindeschneiden der ganzen Drehlänge nach eingerichtet werden.

Modell	S 1600 D3	S 2100 D3	S 2500 D4	S 3150 D4
Drehdurchmesser über dem Bett - - - - - mm	1600	2080	2500	3150
Größtes Gewicht des Werkstückes (ohne Setzstock) - - - - - - - - - - - kg	28.000	28.000	80.000	200.000
Größtes Drehmoment auf der Planscheibe - kgcm	7.000	7.000	25.000	30.000
24 Drehzahlstufen im Bereich von - - - - U/min	0,71—140	0,45—90	0,45—90	0,35—71
Längsvorschübe im Bereich von - - - - - mm/U	0,18—45	0,18—45	0,125—48	0,125—48
Leistung des Hauptmotors - - - - - - PS	76	76	156	156
Gewicht der Maschine bei Spitzenweite				
von 6000 mm - - - - - - - - - kg	44.500	48.500		
von 15000 mm - - - - - - - - - kg			119.500	185.000

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

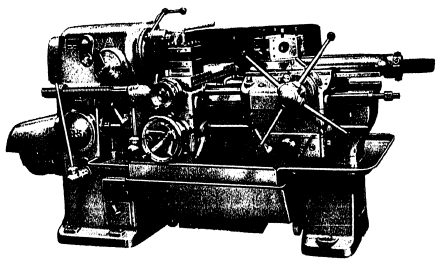


REVOLVERDREHBANK Modell R 12

Präzisions-Schnellschnittdrehbank für die Serienfertigung von Kleinteilen. Ihre baukastenartige Konstruktion ermöglicht das Umstellen der Maschine auf eine Produktions-, Mechaniker- oder Nachdrehbank, und zwar durch bloße Auswechslung der einzelnen Gruppen. Die zahlreichen zu dieser Maschine als Normal- oder Sonderzubehör gelieferten Werkzeuge sind in einem Sonderprospekt angeführt.

Modell	R 12
Materialdurchlaß - - - - - - - - - mm	12
Spindelbohrung - - - - - - - - - mm	25
Spindeldrehzahlen - - - - - - - - U/min	125×3150
Drehdurchmesser über dem Bett - - - - - mm	250
Entfernung des Revolverkopfes vom Hauptspindelflansch - - - - - - - - - mm	240
Anzahl der Werkzeuglöcher - - - - -	6
Durchmesser der Werkzeuglöcher - - - - mm	25 H 6
Längsverstellung des Revolverschlittens - - - mm	100/145
Querverstellung des Supports - - - - - mm	100
Motorleistung - - - - - - - - - PS	2,8
Flächenbedarf der Maschine - - - - - - mm	1080×650
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör - kg	560

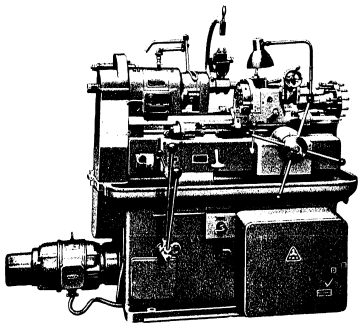
REVOLVERDREHBANK Modell R 5



Diese Universalmaschine ist für die Serienfertigung von Maschinenteilen bestimmt. Sie ermöglicht wirtschaftliche Ausnutzung von Schnellstahl- sowie von hartmetallbestückten Werkzeugen. Die Vorwahl der Spindeldrehzahlen und der Vorschübe verkürzt die unproduktiven Zeiten. Zahlreiches Sonderzubehör ist in Sonderprospekten und Katalogen angeführt.

Modell	R 5
Größter Drehdurchmesser über dem Längsschlitten - - - - - - mm	450
Größter Rundmaterialdurchlaß - - - Ø mm	50
Spindeldrehzahlen in beiden Richtungen	18
Drehzahlbereich - - - - - - - U/min	28—1400
Verstellbarkeit des Längsschlittens - - mm	660
Verstellbarkeit des Querschlittens - - mm	250

Modell	R 5
Anzahl der Kraftvorschübe - - -	12
Bereich der Längs- und Quervorschübe mm/U	0,045—2
Anzahl der Vorschübe des Revolverkopfes	12
Bereich der Vorschübe des Revolverkopfes - - - - - - - - - mm/U	0,045—2
Flächenbedarf der Maschine - - - mm	3000×1400



REVOLVERDREHBÄNKE Modell RT 26 und RT 34

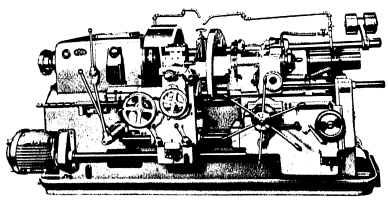
Leistungsfähige Präzisions-Schnellschnittdrehbänke für die Serienfertigung von Teilen unter wirtschaftlicher Ausnutzung der Hartmetallwerkzeuge. Die zahlreichen zu diesen Maschinen als Sonderzubehör gelieferten Werkzeuge sind in einem Sonderprospekt angeführt.

Modell	RT 26	RT 34
Materialdurchlaß - - - - mm	26	34
Spindelbohrung - - - - mm	28	36
Spindeldrehzahlen - - - U/min	375-4200	315-3500
Drehdurchmesser über dem Bett mm	225	225
Entfernung des Revolverkopfes vom Hauptspindelflansch - mm	440	435
Anzahl der Werkzeuglöcher -	12	12
Durchmesser der Werkzeuglöcher - - - - - mm	15, 30, 35	15, 30 35
Längsverstellung des Revolverschlittens - - - - - mm	440	435
Motorleistung - - - - PS	5/3,5	5/3,5
Flächenbedarf der Maschine - mm	850x1900	850x1900
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör - - - kg	950	950

REVOLVERDREHBANK Modell RT 80

Leistungsfähige Präzisionsmaschine für die Serienfertigung von Bestandteilen aus Stangenmaterial sowie für die Einzelfertigung unter wirtschaftlicher Ausnutzung von Hartmetallwerkzeugen. Die zahlreichen zu dieser Maschine als Sonderzubehör gelieferten Werkzeuge sind in einem Sonderprospekt angeführt.

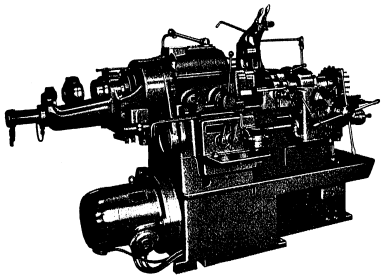
Modell	RT 80
Materialdurchlaß - - - mm	80
Spindelbohrung - - - mm	82
Umlaufdurchmesser über dem Bett - - - - mm	530
Größte Entfernung des Revolverkopfes vom Hauptspindelflansch - - - mm	900
Anzahl der Werkzeuglöcher	16
Durchmesser der Werkzeuglöcher - - - mm	20, 40, 65
24 Spindeldrehzahlen im Bereich von - - - U/min	18—900
12 Längsvorschübe im Bereich von - - - mm/U	0,06—1,8
Motorleistung - - - PS	13
Flächenbedarf der Maschine mm	1160×3940
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör - - kg	4200



Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

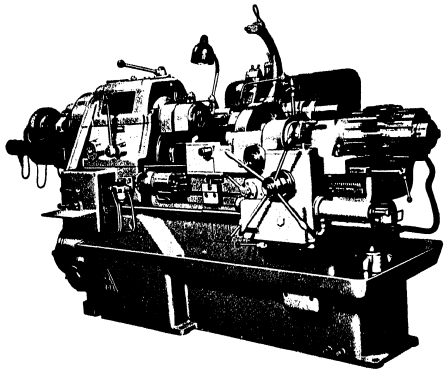
Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

REVOLVERDREHBÄNKE



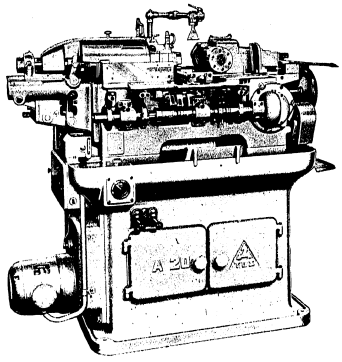
REVOLVERDREHBÄNKE
Modell RN 36 und RN 60

Die Maschinen sind zur wirtschaftlichen Bearbeitung von Maschinenteilen sowohl aus Stahl als auch aus Bunt- und Leichtmetallegierungen bestimmt und ermöglichen volle Ausnutzung der Hartmetallwerkzeuge, die Stangen werden automatisch zugeführt und pneumatisch gespannt. Die Maschinen zeichnen sich durch hohe Spindeldrehzahlen mit weitem Bereich und fein abgestuften Werten, durch genaue Auslösung des selbsttätigen Revolverkopf-Quervorschubes und durch hohe Leistung des Hauptmotors aus. Zahlreiches Sonderzubehör ist in einem Sonderkatalog angeführt.



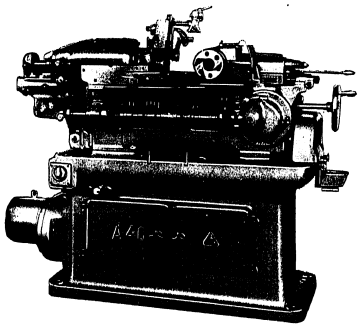
Modell	RN 36	RN 60
Größter Spanndurchmesser:		
für Stangenmaterial - - - - mm	34	58
für Stückmaterial (im Spannfutter) mm	110—180	170—290
Längsverstellung des Revolverkopfschlittens - - - - mm	410	610
50 Spindeldrehzahlen im Bereiche von - - - - U min	56—3150	18—1600
6 Längsvorschübe im Bereiche von - - - - mm/U	0,056—0,56	0,056—0,90
6 Quervorschübe im Bereiche von - - - - - - mm/U	0,028—0,28	0,028—0,45
Leistung des Hauptmotors - PS	12	21
Flächenbedarf der Maschine - mm	2550×950	3435×1150
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör - - - kg	1300	2600

REVOLVERAUTOMATEN



REVOLVERAUTOMATEN
Modell A 12, A 20, A 40

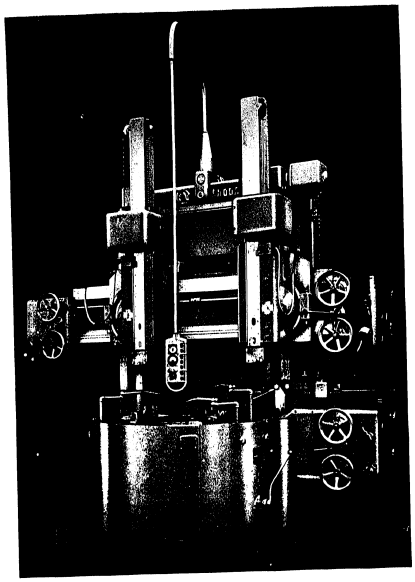
Hochleistungsmaschinen, die ihre Genauigkeit auch unter den schwierigsten Arbeitsbedingungen jahrelang beibehalten. Weiter Spindeldrehzahlbereich bei allen drei Typen ermöglicht das Schneiden von sauberen Gewinden selbst in schwer zu bearbeitenden Werkstoffen sowie die Ausnutzung von wirtschaftlichen Schnittgeschwindigkeiten. Zusatzeinrichtungen, die jederzeit nachbestellt und ohne besonderes Anpassen auf die Maschinen angebracht werden können, erhöhen die vielseitige Verwendbarkeit dieser Automaten.



Modell	A 12	A 20	A 40
Werkstoffdurchlaß ohne Außenvorschub - - - - mm	12	20	40
Werkstoffdurchlaß bei Außenvorschub - - - - mm	16	26	46
Größte Werkstoffvorschublänge - - - - - - - mm	80	80	100
Größter Gewindedurchmesser in Stahl - - - - - - mm	12	14	28
Größter Gewindedurchmesser in Messing - - - - - - mm	16	18	36
Stückzeit - - - - - - Sek.		2,9—300	4—360
Anzahl der Drehzahlstufen zum Drehen - - - - -	8	8	16
Drehzahlbereich beim Drehen - - - - - U/min	712—4874	522—3565	300—2000
Anzahl der Drehzahlstufen zum Gewindeschneiden	56	48	16
Drehzahlbereich beim Gewindeschneiden - U/min	84—2361	65—2013	75—510
6 Werkzeugfächer im Revolverkopf - - - - Ø mm	20	20	25
Motorleistung - - - - - PS	3,5	3,5	5,5
Flächenbedarf der Maschine mm	1550×700		1900×750
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör - - - - kg	1020	1100	1520

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8



KARUSSELLDREHBANK Modell SK 12

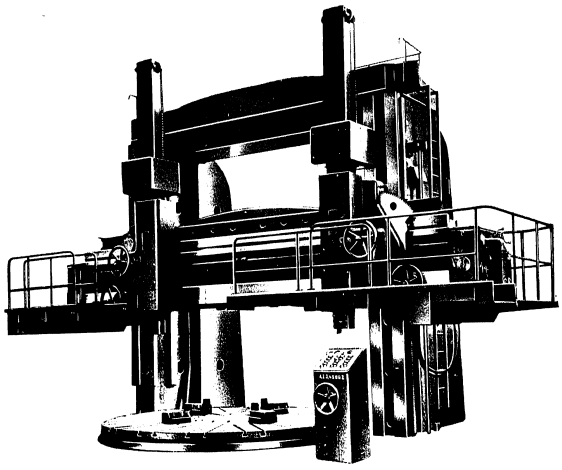
Diese Hochleistungsmaschine ist zur genauen Bearbeitung von Maschinenteilen größeren Durchmessers bestimmt. Normalerweise ist die Maschine mit linkem Querbalkensupport ausgestattet, einschließlich der Einrichtung zur Selbstauslösung der Vorschübe mittels einstellbarer Anschläge, der Kegeldreheinrichtung und der Gewindeschneideinrichtung.
Als Sonderzubehör kann mitgeliefert werden: rechter Querbalkensupport, rechter Revolversupport für fünf Werkzeuge, Seitensupport, Kegeldreheinrichtung für stumpfe Kegel, Kopiereinrichtung mit Hilfe eines Kopierlineals für den linken Querbalkensupport.

KARUSSELLDREHBANK Modell SK 25

Maschine für besonders hohe Leistung, zur Bearbeitung von Werkstoffen hoher Festigkeit, bzw. für gleichzeitige Arbeit mit drei Supporten. Normalerweise wird die Maschine mit einem linken und einem rechten Querbalkensupport sowie einem Seitensupport geliefert. Statt des rechten Querbalkensupports kann auf Wunsch ein Support mit Revolverkopf geliefert werden.
Weitere Zusatzeinrichtungen wie Präzisions-Kegeldreheinrichtung, Gewindeschneideinrichtung usw., die in einem Sonderkatalog beschrieben sind, erhöhen die vielseitige Verwendbarkeit der Maschine.

Modell		SK 12	SK 25
Größter Drehdurchmesser mit Seitensupport	mm	1250	2500
Größter Drehdurchmesser mit Querbalkensupport	mm	1350	2700
Senkrechte Stößelbewegung beim Querbalkensupport	mm	710	930
Waagerechte Stößelbewegung beim Seitensupport	mm	500	850
Durchmesser der Planscheibe	mm	1180	2250
Stufenlose Drehzahlregelung in 4 Reihen im Bereiche von	U/min	0,09—9	
18 Drehzahlen der Aufspannplatte im Bereiche von	U/min		0,95—47,5
Leistung des Hauptantriebsmotors	PS	16—50	47
Gewicht der Maschine samt zwei Querbalkensupporten	kg	15.800	50.185

KARUSSELLDREHBÄNKE



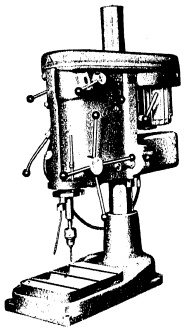
KARUSSELLDREHBÄNKE Modell SK 40 und SK 50

Die Maschinen sind für die schwersten Dreharbeiten bestimmt. Bei der konstruktiven Lösung beider Typen kamen die neuesten Erfahrungen auf dem Gebiete der schweren Werkzeugmaschinen zur Geltung, so daß die Maschinen dem modernen technischen Fortschritt und allen Arbeitsanforderungen vollauf entsprechen. Stufenlose Drehzahlregelung ermöglicht die Einstellung der geeignetsten Schnittgeschwindigkeit auch während der Arbeit, mit dem Stahl im Eingriff. Lösen und Festklemmen des Querbalkens am Ständer geschieht durch einen druckknopfgesteuerten Motor. Die Maschinen werden mit zwei Supporten am Querbalken geliefert. Beide Supporte arbeiten voneinander vollkommen unabhängig. Auf Sonderbestellung können die Maschinen mit einem Seitensupport ausgerüstet werden.

Modell		SK 40	SK 50
Größter Drehdurchmesser mit Seitensupport	mm	4000	5000
Größter Durchmesser mit Querbalkensupporten	mm	4200	5200
Durchmesser der Aufspannplatte	mm	3750	4750
Senkrechte Stößelbewegung bei Querbalkensupporten	mm	1400	1400
Waagerechte Stößelbewegung beim Seitensupport	mm	1250	1250
Stufenlose Drehzahlregelung in 3 Reihen	U/min	0,44—22,5	0,35—17,85
Vorschubbereich in 14 Stufen	mm/U	0,25—22,4	
Motorleistung des Ward-Leonardgetriebes	ca PS	136	136
Konstante Leistung des Antriebsmotors mit Regelbereich von 1 : 3,5	PS	84	84
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör	kg	90000	103000

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

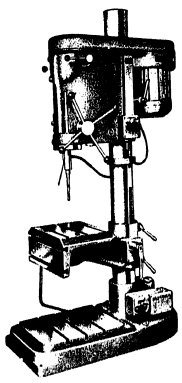
Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8



TISCHBOHRMASCHINEN Modell V 16 und V 20

Die Maschinen sind für einfache Bohrarbeiten in allen üblichen Werkstoffen geeignet, und zwar sowohl in der Einzel- als auch in der Serienfertigung. Der Spindelstock ist drehbar und in der Höhe verstellbar. Bei der V 20-Bohrmaschine sind Spindelvorschübe von Hand sowie maschinell vorgesehen. Die Bohrtiefe kann an einer Millimeterskala genau eingestellt werden.

Modell	V 16	V 20
Bohrdurchmesser - - - - - - - - mm	16	20
Bohrtiefe - - - - - - - - - mm	125	160
Spindelbohrung - - - - - - - - mm		17
Aufspannfläche - - - - - - - - mm		280×355
Spindeldrehzahl: Stufen - - - - -	7	9
Bereich - - - - - U/min	355—2800	71—2800
Leistung des Hauptantriebsmotors - - - PS	1/2	2,2
Gewicht der Maschine - - - - - kg	200	385



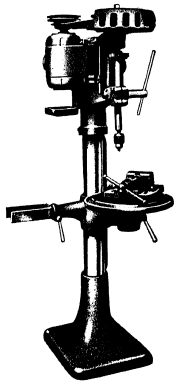
SÄULENBOHRMASCHINEN Modell VS 16, VS 20, VS 32

Die Maschinen sind zum Bohren und Ausreiben in allen üblichen Werkstoffen geeignet, und zwar sowohl in der Einzel- als auch in der Serienfertigung. Sie können auch als mehrspindlige Reihenbohrmaschinen geliefert werden, die aus selbständigen auf Säulen und einem gemeinsamen Tisch befestigten Spindelstöcken zusammengesetzt sind. Die einzelnen Spindeln arbeiten voneinander unabhängig, können jedoch gleichzeitig stillgesetzt werden.

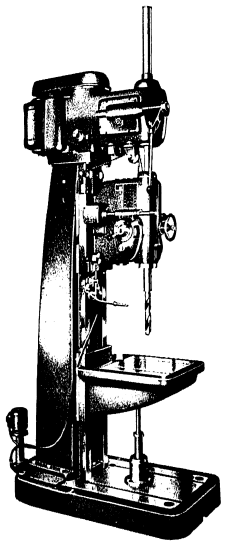
Modell	VS 16	VS 20	VS 32
Bohrdurchmesser in Stahl - - - - mm	16	20	32
Bohrtiefe - - - - - - - - - mm	125	160	200
Spindelbohrung - - - - - - - - mm		17	22
Aufspannfläche des Tisches: waagerechte mm	280×350	280×350	316×400
senkrechte mm	280×460	174×418	200×400
Entfernung, Spindel bis Tischaufspannfläche - - - - - - - - mm	643	643	643
Entfernung, Spindelmitte bis Säule - - mm	250	250	280
Spindeldrehzahl: Stufen - - - - mm	7	9	9
Bereich - - - - - U/min	355—2800	71—2800	56—2240
Leistung des Hauptantriebsmotors - - PS	1/2	2	3
Gewicht der Maschine - - - - - kg	380	390	650

SÄULENBOHRMASCHINE Modell VK 32

Die Maschine ist für kleinere Betriebe überwiegend mit Handarbeit bestimmt. Sie findet ihre Anwendung besonders in kleinen Schmiedewerkstätten beim Bohren von Löchern in Metallreifen. Zu diesem Zwecke ist der Tisch mit schwenkbarem Arm und einer Gabel ausgestattet.



Modell	VK 32
Bohrdurchmesser in Stahl - - - - - - - - mm	32
Bohrtiefe - - - - - - - - - - - mm	125
Entfernung, Spindel bis Tisch - - - - - - - - mm	560
Entfernung, Spindel bis Säule - - - - - - - - mm	330
4 Spindeldrehzahlen im Bereiche von - - - - - - U/min	180—710
Leistung des Hauptantriebsmotors - - - - - - PS	1
Gewicht der Maschine - - - - - - - - - kg	280



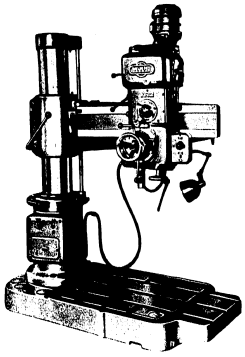
STÄNDERBOHRMASCHINEN Modell V 40 und V 50

Die Maschinen eignen sich zum Bohren von Löchern in mittelgroßen Werkstücken. Der Spindelstock ist am Ständer in der Höhe verstellbar. Der Arbeitsvorschub der Spindel erfolgt maschinell. Nach Erreichung der eingestellten Bohrtiefe wird der Spindelvorschub selbsttätig ausgelöst.
Die V 50-Bohrmaschine ist mit maschineller Spindelstockverstellung am Ständer versehen.
Der normalerweise gelieferte einfache Konsoltisch kann durch einen Kreuztisch mit Einrichtung zur genauen Einstellung der Koordinaten ersetzt werden.

Modell	V 40	V 50
Bohrdurchmessar in Stahl - - - - - - - mm	40	50
Bohrtiefe - - - - - - - - - - mm	240	265
Aufspannfläche des Tisches - - - - - - mm	450×450	500×500
Aufspannfläche der Grundplatte - - - - mm	540×660	560×740
Entfernung, Spindel bis Tisch - - - - - mm	650	700
Entfernung, Spindel bis Grundplatte - - - mm	1120	1160
Entfernung, Spindelmitte bis Tischführung - - mm	375	420
Senkrechtbewegung des Spindelstockes - - mm	300	350
12 Spindeldrehzahlen im Bereiche von - - - U/min	48—950	37—760
Vorschübe: 4 im Bereiche von - - - - - mm/U	0,12—0,80	
6 im Bereiche von - - - - - mm/U		0,12—1,25
Leistung des Hauptantriebsmotors - - - - PS	3/4	4/5,3
Gewicht der Maschine - - - - - - kg	1400	1850

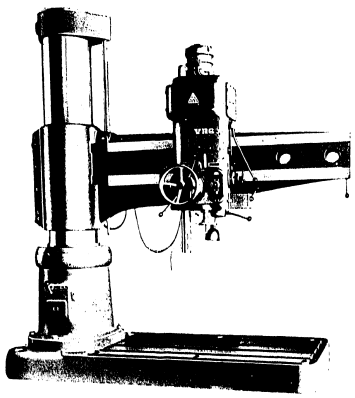
Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

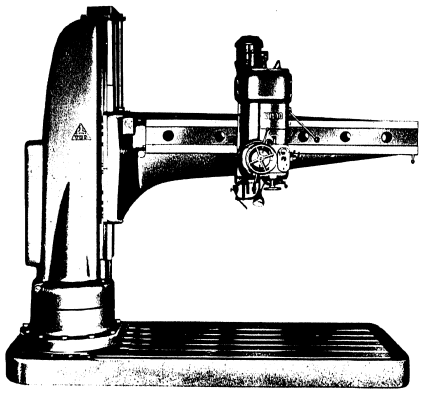


RADIALBOHRMASCHINEN
Modell VR 2, VR 4, VR 6

Modell		VR 2	VR 4	VR 6
Größter Durchmesser beim Bohren von Stahl von 60 kg/mm² Festigkeit	mm	25	40	60
Größter Durchmesser beim Bohren in Grauguß von 25 kg/mm² Festigkeit	mm	35	50	80
Größter Durchmesser beim Ausrunden in Stahl von 60 kg/mm² Festigkeit		50	90	300
Größtes Gewinde beim Schneiden in Stahl von 60 kg/mm² Festigkeit	mm	M 16	M 24	M 60
Größte Entfernung von Bohrspindelachse bis Drehsäule	mm	800	1255	2000
Größte/kleinste Entfernung von Spindel bis Grundplatte	mm	1015/265	1300/260	1830/595
Anzahl der Spindeldrehzahlen		12	12	12
Leistung des Bohrmotors	PS	2	4	6,7/9,5
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör	kg	1250	2550	6400



Die Maschinen sind zum Bohren von Löchern, Ausbohren sowie Gewindeschneiden in große und sperrige Maschinenteile bestimmt. Unter Anwendung von geeigneten Einrichtungen übertreffen sie in mancher Hinsicht - dank den kurzen Einstellzeiten - die Waagerecht-Bohr- und Fräsmaschinen.
Ihre Hauptvorzüge sind: hohe Leistung, dauernde Genauigkeit, weiter Bereich der Drehzahlen und Vorschübe, maschinelle Senkrechtverstellung des Auslegers, und beim Modell VR 4 Vorwahl der Spindeldrehzahlen.



RADIALBOHRMASCHINEN
Modell VR 8 und VR 10

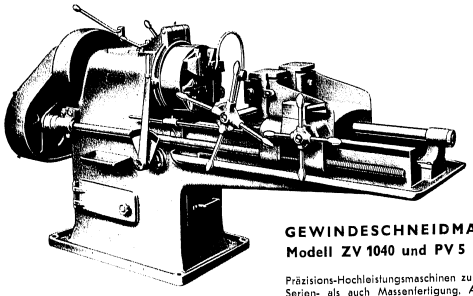
Die Maschinen sind zum Bohren von Löchern, Ausbohren sowie Gewindeschneiden in große, sperrige Maschinenteile bestimmt. Sie finden ihre Anwendung sowohl in der Einzel- als auch in der Serienfertigung.
Der Ausleger ist in breiten Prismenführungen am Drehmantel gelagert. Das trägt wesentlich zur hohen Genauigkeit und einfachen Verstellbarkeit bei.
Die Maschinen zeichnen sich durch hohe Leistungsfähigkeit und weiten Bereich der Spindeldrehzahlen und der Vorschübe aus.

Modell		VR 83	VR 84	VR 103	VR 104
Größter Durchmesser beim Bohren in Stahl von 60 kg/mm² Festigkeit	mm	80	80	100	100
Größter Durchmesser beim Bohren in Grauguß von 25 kg/mm² Festigkeit	mm	110	110	125	125
Größtes Gewinde beim Schneiden in Stahl von 60 kg/mm² Festigkeit	mm	M 75	M 75	M 100	M 100
Größte Ausladung vom Führungsprisma bis zu Endlage der Bohrspindel	mm	3150	4000	3150	4000
Spindeldrehzahl		12	12	12	12
Bereich der Spindeldrehzahlen: normal	U/min	11,2—1000	11,2—1000	11,2—1000	11,2—1000
erhöht	U/min	16—1400	16—1400	16—1400	16—1400
Leistung des Bohrmotors	PS	10—13,5	10—13,5	13—17,5	13—17,5
Gewicht der Maschine	kg	14000	16000	14500	16500

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

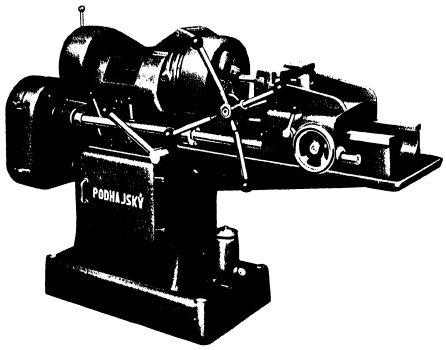
Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

GEWINDESCHNEIDMASCHINEN



GEWINDESCHNEIDMASCHINEN
Modell ZV 1040 und PV 5

Präzisions-Hochleistungsmaschinen zum Gewindeschneiden sowohl in der Serien- als auch Massenfertigung. Außer Normalgewinden können auf diesen Maschinen auch Linksgewinde, Trapez-, Flach- und Rundgewinde geschnitten werden. Bei Anwendung von Gewindebohren können auch Muttergewinde geschnitten werden.

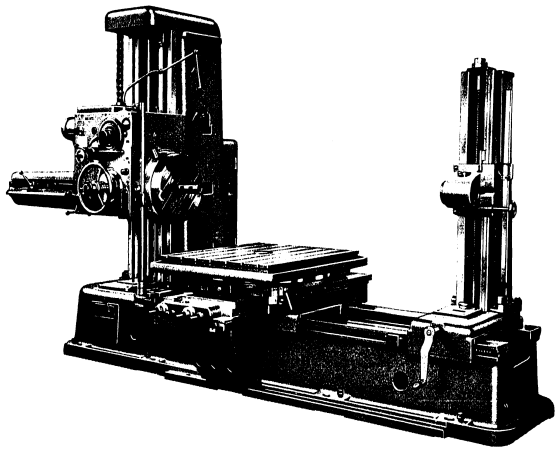


Modell			ZV 1040	PV 5
Bereich der geschnittenen Gewinde:	metrische Gewinde	mm	10—40	20—64
	Whitworth-Gewinde	"	3 8"—1 1 2"	3 4"—2 1/2"
	Gasgewinde	"	1 8"—1 1 4"	1 2"—2"
	Trapezgewinde	mm	10—36	
	Rundgewinde	mm	12—30	
Spindelbohrung		mm	55	68
Spindelachse über dem Bett		mm	125	175
Schnittlänge ohne Umspannen		mm	400	550
Spindeldrehzahl: Stufen			4	6
Bereich		U min	42—156	23—105
Leistung des Hauptantriebsmotors		PS	3	3
Flächenbedarf der Maschine		mm	850—1800	925 × 2150
Gewicht der Maschine		kg	880	1250

WAAGERECHT-BOHR- UND FRÄSWERKE

WAAGERECHT-BOHR- UND FRÄSWERKE Modell H 63, H 80 und H 100

Die Maschinen sind zum Bohren, Ausbohren, Fräsen, Gewindeschneiden, Aufreiben sowie zu Plandreharbeiten an größeren Werkstücken bestimmt. Sie finden ihre Verwendung überall, wo hohe Maßgenauigkeit und feinste Oberflächengüte gefordert wird.
Die H 80- und H 100-Maschinen sind mit elektrischer Vorwahl der Spindeldrehzahlen und Vorschübe ausgestattet. Auf allen Maschinen können sowohl metrische als auch Whitworthgewinde geschnitten werden. Die verschiedenen Zusatzvorrichtungen, wie Konisch-Bohrapparat, verstellbarer Bohrapparat, ein- oder zweiarmiger fliegender Support, teleskopischer Stahlhalter usw., die in einem Sonderprospekt angeführt sind und als Sonderzubehör geliefert werden, erhöhen die vielseitige Verwendbarkeit der Maschinen.



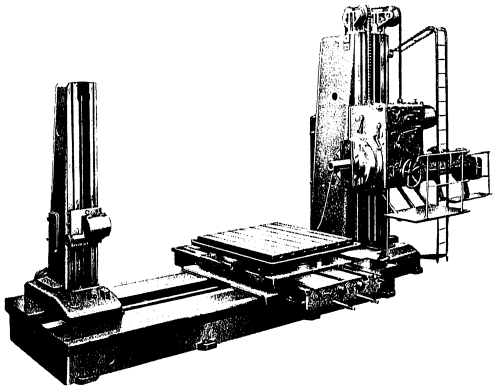
Modell		H 63	H 80	H 100
Durchmesser der Bohrspindel	mm	63	80	100
Größter Durchmesser beim Ausbohren mit Bohrspindel	mm	355	450	600
Größter Durchmesser beim Plandrehen	mm	560	710	900
Größte Bohrtiefe in einem Zuge-Spindelnachschub	mm	560/280	710/355	900/450
Kleinste/größte Entfernung von Spindelmitte bis Tischoberfläche	mm	0/710	0/900	0/1120
Auspannfläche des Tisches	mm	710x900	900x1120	1120x1250
Selbsttätige Querverstellung des Tisches	mm	800	1000	1250
Selbsttätige Längsverstellung des Tisches in Querlage	mm	900	1100	1400
Spindeldrehzahlen		16	18	27
32 Vorschübe der Bohrspindel	mm/U	0,02—12	0,02—12	0,02—12
32 Längs- und Quervorschübe des Tisches je Spindelumdrehung	mm/U	0,02—12	0,02—12	0,02—12
Motorleistung	PS	5,5	7,5	10,2
Flächenbedarf der Maschine (Breite × Länge)	mm	2100x3900	2450x4950	2850x6050
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör	kg	4400	7600	11250

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

WAAGERECHT-BOHR- UND FRÄSWERK Modell HVF 160 S

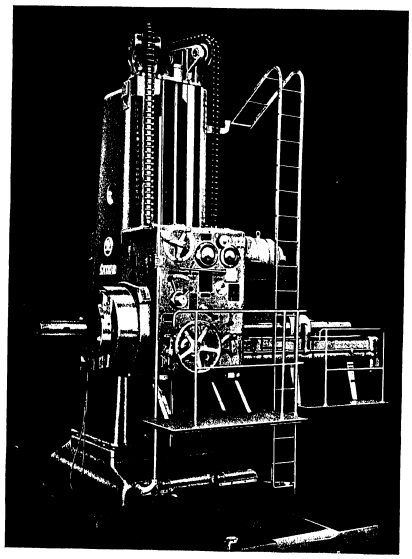
Hochleistungsmaschine für Bohr-, Ausbohr-, Ausreib-, Fräs- und Gewindeschneidarbeiten an großen und schweren Maschinenteilen u. ähnl. Sie hat einen festen Ständer, längs- und querbeweglichen Tisch mit drehbarer Aufspannplatte und Setzstock mit Setzstocklager zum Abstützen der Bohrstange, so daß sie mit besonderem Vorteil überall dort verwendet werden kann, wo überwiegend Bohrarbeiten auszuführen sind.
Die Maschine wird gewöhnlich in der Rechtsausführung gebaut, d. h. der Ständer mit dem Spindelstock befindet sich auf der rechten, der Tisch auf der linken Seite.
Die Maschine zeichnet sich aus durch: hohe Leistung, weiten Drehzahlbereich der Spindel und des Plandrehsupportes, unabhängigen Antrieb der Spindel und des Plandrehsupportes, genaue Einstellung der Spindel, des Spindelstockes, des Tisches und des Setzstocklagers mittels Präzisionsmaßstäbe mit Nonien, bzw. mittels Messuhren.
Aus der Maschine können metrische und Whitworthgewinde aller laufenden Größen geschnitten werden.



Modell	HVF 160 S
Durchmesser der Hauptspindel - - - - - - - - - - - - mm	160
Größtes Drehmoment: auf der Hauptspindel - - - - - - - - kgcm	25.000
auf dem Plandrehsupport - - - - - - - kgcm	80.000
Größter Durchmesser beim Ausbohren mit der Hauptspindel - - - - mm	1.000
Größter Durchmesser beim Plandrehen mit dem Plandrehschlitten - - mm	1.300
Größter Spindelvorschub: in einem Zuge - - - - - - - - - mm	1.200
Spindelnachschub - - - - - - - - mm	600
Senkrechtverstellung des Spindelstockes - - - - - - - - - mm	1.900
Spindelmitte über dem Tisch - - - - - - - - - - - mm	0—1900
Aufspannfläche des Tisches - - - - - - - - - - - mm	1600×1800
Längsbewegung des Tisches - - - - - - - - - - - mm	2.500
Querbewegung des Tisches - - - - - - - - - - - - mm	2.000
24 Spindeldrehzahlen im Bereiche von - - - - - - - - - U/min	2,25—450
12 Drehzahlen des Plandrehsupportes im Bereiche von - - - - - U/min	2,25— 48
16 Spindelvorschübe - - - - - - - - - - - - - - mm/U	0,04— 8
8 Tischvorschübe - - - - - - - - - - - - - - - mm/U	0,11— 2,8
22 metrische Gewinde, Steigung - - - - - - - - - - - mm	0,5 — 12
32 Whitworthgewinde - - - - - - - - - - - Gänge per 1"	28— 1
Leistung des Hauptantriebsmotors - - - - - - - - - - PS	24
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör - - - - - - - - kg	35.500

BOHRWERKE MIT AUFSPANNGRUNDPLATTE
Modell HVF 125 D, HVF 160 D und HVF 200 D

Hochleistungsmaschinen für Fräs-, Bohr- und Ausbohrarbeiten an besonders großen und schweren Werkstükken. Sie zeichnen sich durch hohe Spindeldrehzahlen und große Leistung des Hauptmotors aus. Außer der Hauptspindel ist die Maschine HVF 200 noch mit einer schnellaufenden Bohrspindel mit hohen Drehzahlen ausgestattet. Die Bohrwerke sind zum Schneiden von metrischen und Whitworthgewinden aller üblichen Größen eingerichtet.



Modell		HVF 125 D	HVF 160 D	HVF 200 D
Durchmesser der Hauptspindel - - - - - - - - - - - - -	mm	125	160	200
Größter Durchmesser beim Ausbohren mit der Hauptspindel - - - - -	mm	850	1000	1700
Größte Ausbohrtiefe mit Hauptspindel - - - - - - - - - -	mm	1525	1800	1800
Größter Durchmesser beim Plandrehen - - - - - - - - - - -	mm	1050	1300	
Querverstellung des Ständers auf dem Bett - - - - - - - - -	mm	2500	3000	4000
Leistung des Hauptmotors - - - - - - - - - - - - - -	PS	16	24	33,5
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör (ohne Aufspann-Grundplatte) - -	kg	19500	26500	69000

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

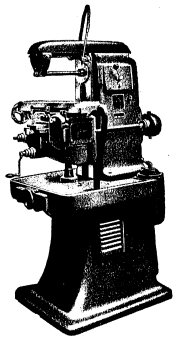
Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

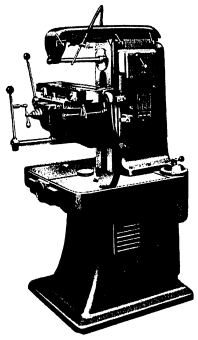
FRÄSMASCHINEN der Reihe F 1

werden in drei Ausführungen gebaut:

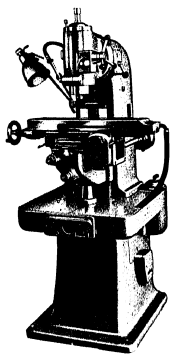
HORIZONTAL-FRÄSMASCHINEN TYPE F 1 J
VERTIKAL-FRÄSMASCHINEN TYPE F 1 S
HORIZONTAL-HANDHEBEL-FRÄSMASCHINEN TYPE F 1 J 2

Diese Maschinen eignen sich vor allem zur Bearbeitung von kleinen Maschinenteilen in der Einzel- und Serienfertigung. Weiter Drehzahlbereich ermöglicht wirtschaftliche Bearbeitung von Stahl sowie von Leichtmetallen. Die Maschinen werden mit vier verschiedenen Drehzahlreihen und zwei verschiedenen Vorschubreihen geliefert, was eine Auswahl bestgeeigneter Spindelgeschwindigkeiten und Vorschübe bietet.





Die Spindelgeschwindigkeiten werden durch Umschaltung des dreistufigen Motors und durch Umlegen des Hebels am Spindelstock geschaltet. Die Schaltung der Vorschübe erfolgt durch Austauschen der Wechselräder.
Bei der Handhebel-Horizontal-Fräsmaschine werden die Längs- und Vertikalvorschübe durch Handhebel betätigt. Der Quervorschub wird gleichfalls von Hand durch ein Handrad bewirkt.



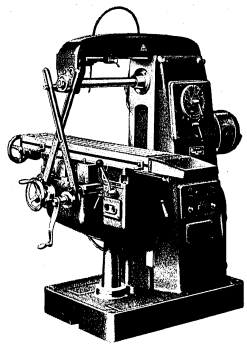
Modell	F1J	F1J2	F1S
Arbeitsfläche des Tisches - - - - - mm	150×500	150×500	150×500
Kegel in der Spindel: normal ISA - -	30	30	30
auf Wunsch - Morse	2	2	2
6 Stufen von Spindeldrehzahlen nach Wahl:			
I. Reihe - - - - - - - U/min	190—1080	190—1080	190—1070
II. Reihe - - - - - - - U/min	280—1530	280—1530	270—1540
III. Reihe - - - - - - - U/min	380—2100	380—2100	380—2160
IV. Reihe - - - - - - - U/min	—	—	540—3070
6 maschinelle Vorschübe nach Wahl:			
Reihe A - - - - - - mm/min	17—195	—	17—195
Reihe B - - - - - - mm/min	24—275	—	24—275
Motorleistung - - - - - - - PS		1,5/0,8/0,55	
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör - - - - - - - kg	450	450	500

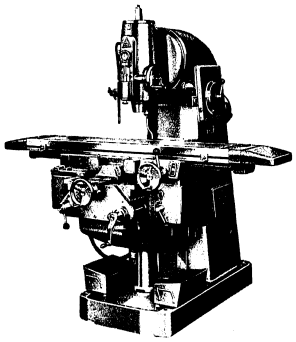
FRÄSMASCHINEN der Reihe FA 2

werden in drei Ausführungen hergestellt, und zwar in:

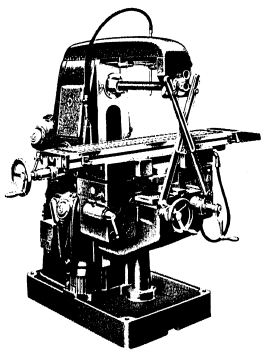
HORIZONTALER - MODELL FA 2 H
VERTIKALER - MODELL FA 2 V
UNIVERSALER - MODELL FA 2 U

Sie sind für alle laufenden Fräsarbeiten bestimmt und zeichnen sich durch hohe Genauigkeit und große Leistungsfähigkeit aus. Ihr weiter Bereich der Spindeldrehzahlen und der maschinellen Längsvorschübe ermöglicht eine wirtschaftliche Einzel- sowie Serienfertigung von Maschinenteilen. Die zahlreichen, zu den Maschinen als Sonderzubehör gelieferten und in einem Sonderprospekt angeführten Vorrichtungen, Apparate und Werkzeuge erhöhen die vielseitige Verwendbarkeit dieser Maschinen.





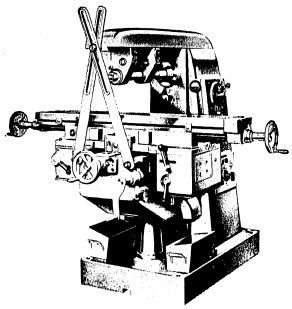
Die Längsvorschübe und der Längseilgang werden von eigenem Vorschubmotor bewerkstelligt und durch stellbare Anschläge mit elektrischen Schaltern sehr genau begrenzt. Genaue Senkrechteinstellung der Spindel bei den Vertikalfräsmaschinen wird durch Endmaße oder mittels einer Meßuhr durchgeführt. Ein Schnittgeschwindigkeitskalkulator ermöglicht die Einstellung der günstigsten Spindeldrehzahl.



Modell	FA2H FA2V FA2U
Tischaufspannfläche - - - - - - - - mm	200×1000
Kegel in der Spindel: normal ISA - - - - Nr.	40
auf Wunsch Morse - - Nr.	3
12 Spindeldrehzahlen im Bereiche von	
normale Reihe - - - - - - - - U/min	63—2800
erhöhte Reihe - - - - - - - - U/min	90—4000
13 Längsvorschübe im Bereiche von	14—900
Längseilgang - - - - - - - - mm/min	2800
Leistung des Hauptmotors - - - - - PS	3,25
Leistung des Vorschubmotors - - - - - PS	0,7
Flächenbedarf der Maschine - - - - - mm	1385×1510
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör - kg	950 1000 950

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

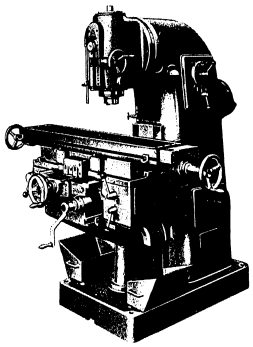


FRÄSMASCHINEN der Reihe FA 3

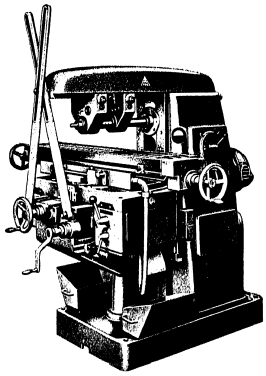
werden in drei Ausführungen hergestellt, und zwar in:

HORIZONTALER - MODELL FA 3 H
VERTIKALER - MODELL FA 3 V
UNIVERSALER - MODELL FA 3 U

Sie sind für alle laufenden Fräsarbeiten bestimmt und zeichnen sich durch hohe Genauigkeit und große Leistung aus. Ihr weiter Bereich der Spindeldrehzahlen und der maschinellen Vorschübe ermöglicht wirtschaftliche Einzel- sowie Serienfertigung von Maschinenteilen. Die zahlreichen, zu den Maschinen als Sonderzubehör gelieferten und in einem Sonderprospekt angeführten Vorrichtungen, Apparate und Werkzeuge erhöhen die vielseitige Verwendbarkeit dieser Maschinen.



Die Maschinen sind mit maschinellen Vorschüben und Eilgängen in allen Richtungen ausgestattet, die durch eigenen Motor bewerkstelligt und durch stellbare Anschläge mit elektrischen Schaltern genau begrenzt werden. Ein Schnittgeschwindigkeitskalkulator ermöglicht die Einstellung der günstigsten Spindeldrehzahl. Genaue Senkrechteinstellung der Spindel bei den Vertikal-Fräsmaschinen wird durch Endmaße oder mittels einer Meßuhr durchgeführt.



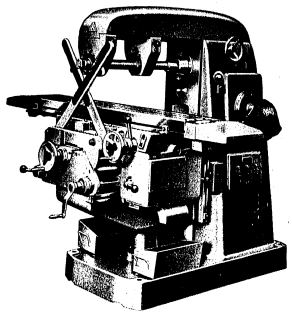
Modell	FA3H FA3V FA3U
Tischaufspannfläche - - - - - - - - mm	250×1250
Kegel in der Spindel: normal ISA - - - - - Nr.	40
auf Wunsch Morse - - Nr.	4
12 Spindeldrehzahlen im Bereiche von:	
normale Reihe - - - - - - - - U/min	45—2000
erhöhte Reihe - - - - - - - - U/min	63—2800
13 Längsvorschübe im Bereiche von - - mm/min	14—900
Längseilgang - - - - - - - - mm/min	2800
Leistung des Hauptmotors - - - - - - PS	5,7
Leistung des Vorschubmotors - - - - - PS	1
Flächenbedarf der Maschine - - - - - - mm	1900×1800
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör - kg	1500 1600 1550

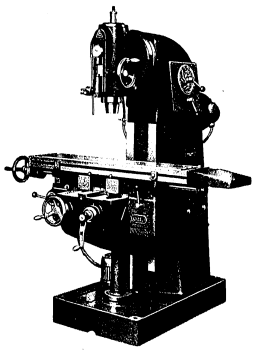
FRÄSMASCHINEN der Reihe FA 4

werden in drei Ausführungen hergestellt, und zwar in:

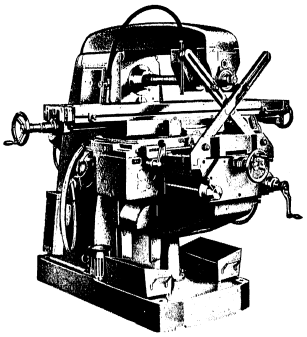
HORIZONTALER - MODELL FA 4 H
VERTIKALER - MODELL FA 4 V
UNIVERSALER - MODELL FA 4 U

Sie sind für alle laufenden Fräsarbeiten bestimmt und zeichnen sich durch hohe Genauigkeit und große Leistung aus. Ihr weiter Spindeldrehzahl- und Vorschubbereich ermöglicht eine wirtschaftliche Einzel- und Serienfertigung von Maschinenteilen. Die zahlreichen, zu den Maschinen als Sonderzubehör gelieferten und in einem Sonderprospekt angeführten Vorrichtungen, Apparate und Werkzeuge erhöhen die vielseitige Verwendbarkeit der Maschinen.





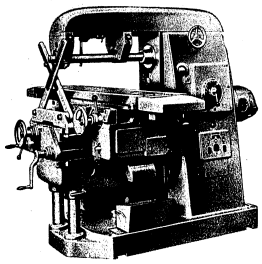
Die Maschinen sind mit maschinellen Vorschüben und Eilgängen in allen Richtungen ausgestattet, die durch eigenen Motor bewerkstelligt und durch stellbare Anschläge mit elektrischen Schaltern genau begrenzt werden. Ein Schnittgeschwindigkeitskalkulator ermöglicht die Einstellung der günstigsten Spindeldrehzahl. Genaue Senkrechteinstellung der Spindel bei den Vertikal-Fräsmaschinen wird durch Endmaße oder mittels einer Meßuhr durchgeführt.



Modell	FA4H FA4V FA4U
Tischaufspannfläche - - - - - - mm	315×1600
Kegel in der Spindel:	
normal ISA - - - - - - - Nr.	50
auf Wunsch Morse - - - - - - Nr.	5
12 Spindeldrehzahlen im Bereiche von:	
normale Reihe - - - - - - - U/min	32—1400
erhöhte Reihe - - - - - - - U/min	45—2000
15 Längsvorschübe, Bereich - - mm/min	10—1250
Längseilgang - - - - - - mm/min	3200
Leistung des Hauptmotors - - - - - PS	7,5
Leistung des Vorschubmotors - - - - PS	1,5
Flächenbedarf der Maschine - - - mm	1970×2350
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör kg	2500 2650 2600

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

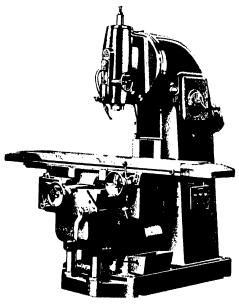


FRÄSMASCHINEN der Reihe FA 5

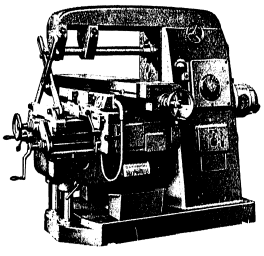
werden in drei Ausführungen erzeugt, und zwar in:

HORIZONTALER - MODELL FA 5 H
VERTIKALER - MODELL FA 5 V
UNIVERSALER - MODELL FA 5 U

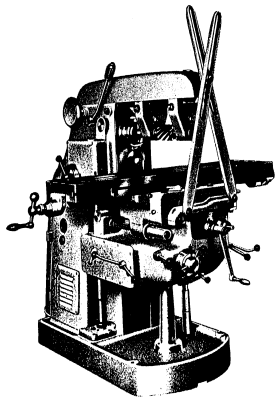
Sie sind für alle laufenden Fräsarbeiten bestimmt und zeichnen sich durch hohe Genauigkeit und große Leistung aus. Ihr weiter Spindeldrehzahl- und Vorschubbereich ermöglicht wirtschaftliche Einzel- und Serienfertigung von Maschinenteilen. Die zahlreichen, zu den Maschinen als Sonderzubehör gelieferten und in einem Sonderprospekt angeführten Vorrichtungen, Apparate und Werkzeuge erhöhen die vielseitige Verwendbarkeit der Maschinen.



Die besonders starre Konstruktion des Ständers und der Konsolen ist noch durch Rundsäulen verstärkt. Die Maschinen sind mit maschinellen Vorschüben und Eilgängen in allen Richtungen ausgestattet, die durch eigenen Motor bewerkstelligt und durch stellbare Anschläge mit elektrischen Schaltern genau begrenzt werden. Ein Schnittgeschwindigkeitskalkulator ermöglicht die Einstellung der günstigsten Spindeldrehzahl. Genaue Senkrechteinstellung der Spindel bei den Vertikal-Fräsmaschinen wird durch Endmaße oder mittels einer Meßuhr durchgeführt.



Modell	FA5H	FA5V	FA5U
Tischaufspannfläche: Breite - - - - - mm	425	425	400
Länge - - - - - mm		2000	
Kegel in der Spindel:			
normal ISA - - - - - - - - Nr.		50	
auf Wunsch Morse - - - - - - Nr.		5	
20 Spindeldrehzahlen im Bereiche von - U/min		18—1400	
15 Längsvorschübe im Bereiche von - mm/min		10—1250	
Leistung des Hauptmotors - - - - PS		15	
Leistung des Vorschubmotors - - - - PS		3,25	
Flächenbedarf der Maschine - - - - mm		2550×2800	
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör - kg	4500	4700	4700

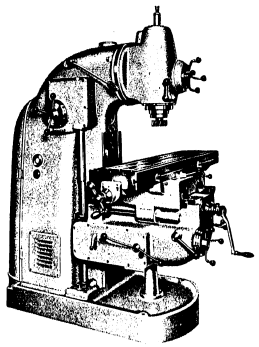


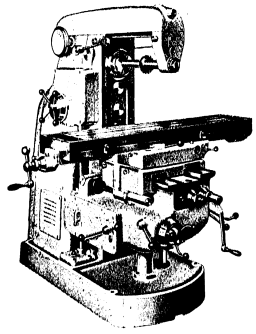
FRÄSMASCHINEN der Reihe F 2 a

Diese Maschinen werden in drei Ausführungen gebaut:

HORIZONTALFRÄSMASCHINE MODELL FH 2 a
VERTIKALFRÄSMASCHINE MODELL FV 2 a
UNIVERSALFRÄSMASCHINE MODELL FU 2 a

Sie sind für alle laufenden Fräsarbeiten bestimmt und zeichnen sich durch hohe Genauigkeit und Leistungsfähigkeit aus. Sie sind mit Vorschüben und Eilgängen in allen Richtungen ausgestattet. Zahlreiche Zusatzeinrichtungen, Vorrichtungen und Geräte, die zu diesen Maschinen als Sonderzubehör geliefert werden, erhöhen ihre vielseitige Verwendbarkeit und sind in einem Sonderkatalog angeführt.





Modell	FH2a	FV2a	FU2a
Aufspannfläche des Tisches - - - - mm	1350×300		
Kegel in der Spindel: normal - - - - Nr.	ISA 50		
auf Wunsch Morse - Nr.	5		
16 Spindeldrehzahlstufen im Bereich:			
normale Reihe - - - - - - - - U/min	20—630		
erhöhte Reihe - - - - - - - - U/min	31,5-1000	40-1250	
2×12 maschinelle Längsvorschübe im			
Bereiche von - - - - - - mm/min	10—790		
Eilgang, längs - - - - - - mm/min	2085		
Motorleistung - - - - - - - - kW	4,5		
Flächenbedarf der Maschine - - - - mm	1850×2510		
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör - kg	1900	1960	2040

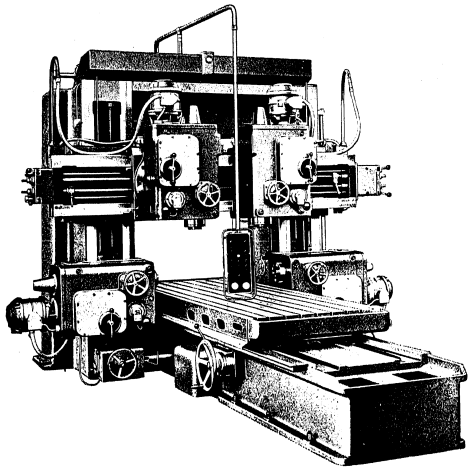
Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

PORTALFRÄSMASCHINEN

PORTALFRÄSMASCHINEN Modell FP 12, FP 16 und FP 20

Diese Präzisions-Hochleistungsmaschinen sind für verschiedene Fräsarbeiten besonders an großen Maschinenteilen bestimmt; sie ermöglichen das Längs- und Planfräsen von waagerechten, senkrechten und geneigten Flächen. Diese Maschinen zeichnen sich besonders aus durch starre Konstruktion der Ständer, des Querbalkens und des Tisches, weiten Spindeldrehzahlbereich, der das Fräsen sowohl mit Schnellschnittstahl- als auch mit Hartmetallwerkzeugen ermöglicht, stufenlos regelbare Schaltung der Tischvorschübe, besonders rasche Tischverstellung, Steuerung der einzelnen Funktionen der Maschine, zentralisiert an einer Pendelstation und durch selbsttätiges Festklemmen des Querbalkens an der Ständerführung in jeder gewünschten Lage.



Modell	FP 12	FP 16	FP 20
Aufspannfläche des Tisches - - - - - - mm	950×3000	1250×3500	1600×4000
Bettlänge - - - - - - - - - - - mm	6000	7000	8000
Tischvorschub - - - - - - - - - - mm	2750	3200	3700
Größe des Tischvorschubes, stufenlos regelbar - - - - - - - - mm/min	25—750	25—750	25—750
Tischeilgang - - - - - - - - mm/min	4000	4000	4000
19*) Spindeldrehzahlen in normaler Reihe - U/min	14—900	14—900	10—500
Entfernung zwischen den Ständern - - - mm	1260	1660	2060
Entfernung, Tischaufspannfläche bis Vertikalspindel-Nase - - - - - - - mm	100—1250	100—1250	110—1400
Leistung des Motors für Tischvorschübe (Leonard) PS	1,3—20	1—20	1—20
Leistung des Spindelstockmotors - - - - PS	12/17,5	12/17,5	21/30
Gewicht der Maschine - - - - - - ca. kg	28000	39000	49000

*) Bei der Type FP 20 16 Geschwindigkeiten.

KOPIERFRÄSMASCHINEN

KOPIERFRÄSMASCHINEN Modell FK 08

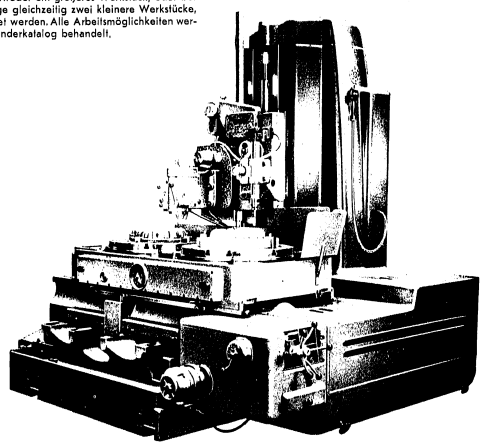
Leistungsfähige Präzisionsmaschinen zum Profilfräsen in Metall. Sie werden in drei Ausführungen gebaut, und zwar:

FK 08a zum Koordinatenkopieren in Zeilen und zum Umfangkopieren

FK 08b für dieselben Arbeitsmöglichkeiten wie FK 08a, außerdem auch zum Fräsen von Werkstücken, die das Spiegelbild des Modells darstellen.

FK 08c für dieselben Arbeitsmöglichkeiten wie die beiden vorhergehenden Typen; außerdem sind die Maschinen mit zwei Rundtischen zum Rotationskopieren ausgestattet - einer zum Einspannen des Modells, der andere für das zu bearbeitende Werkstück.

Auf allen drei Typen kann entweder ein größeres Werkstück, oder bei Anwendung zweier Werkzeuge gleichzeitig zwei kleinere Werkstücke, schmäler als 250 mm bearbeitet werden. Alle Arbeitsmöglichkeiten werden erschöpfend in einem Sonderkatalog behandelt.

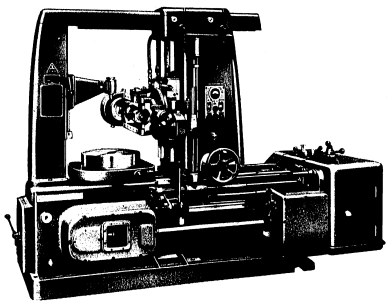


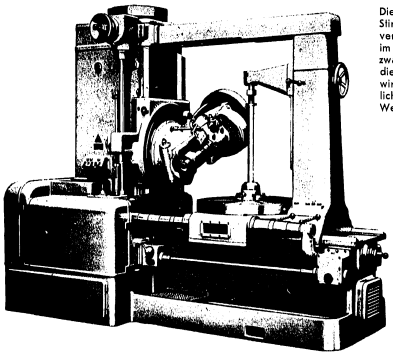
Modell	FK 08a	FK 08b	FK 08c
Arbeitsfläche des Tisches - - - - - - - - mm	1450×700	1450×700	2 × Ø 70
Höchste Lage des Fräsers über dem Tisch - - - - mm	1025	1025	950
Spindeldrehzahlbereich:			
normale Reihe - - - - - - - - - - U/min	70—800	70—800	70—800
erhöhte Reihe - - - - - - - - - - U/min	335—3600	335—3600	335—3600
Leistung des Hauptantriebsmotors - - - - - PS	4	4	4
Flächenbedarf der Maschine - - - - - - - mm	2330×2530	2330×2530	2450×2650
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör - - - - kg	7800	8200	9000

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

ABWÄLZFRÄSMASCHINEN





ABWÄLZFRÄSMASCHINEN
Modell FO 6, OF 10, OF 16 und FO 25

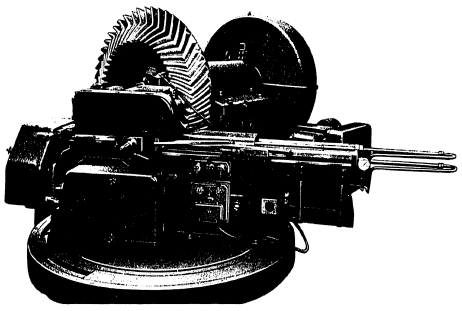
Die Maschinen sind zur Präzisionsherstellung von Stirn-, Schrauben- und Schneckenrädern im Abwälzverfahren bestimmt. Schneckenräder können auch im Tangentialverfahren geschnitten werden, und zwar mit Hilfe einer entsprechenden Einrichtung, die als Sonderzubehör zu den Maschinen geliefert wird. Der Drehzahl- und Vorschubbereich ermöglicht die Bearbeitung aller laufend verwendeten Werkstoffe.

Modell	FO 6	OF 10	OF 16	FO 25
Größter Modul (Höchstleistung) -	6	10	16	25
Größter Zahnraddurchmesser - - mm	800	1000	1600	2500
Durchmesser des Aufspanntisches - mm	420	850	1350	1500
Spindeldrehzahlbereich - - - - U/min	15—190	20—125	16—80	12,5—63
Leistung des Hauptantriebsmotors - PS	4/5	10	15	19
Flächenbedarf der Maschine - - mm	2540×1400	3120×1840	4300×2000	4870×2640
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör - - - - - - - kg	4000	9000	19000	21000

ZAHNRAD-FRÄSMASCHINEN

ZAHNRAD-FRÄSMASCHINE Modell OKU 35

Auf dieser Maschine können Stirn- und Kegelräder mit Stirn-, Schräg- sowie Pfeilverzahnung gefertigt werden. Vor allem findet jedoch die Maschine beim Fräsen von Stirnrädern mit Pfeilverzahnung ihre Anwendung, wobei das Rad ungeteilt, d. h. ohne die übliche mittlere Aussparung ist. Beim Fräsen kommen hier einfache und billige Fingerfräser zur Anwendung. Der Vorschub des Fräsers in den Eingriff, die rasche Rückbewegung des Fräsers aus dem Eingriff nach Ausfräsen einer Zahnlücke, die Rückstellung des Spindelstockes in seine Ausgangslage und die Teilbewegung des gefrästen Rades um eine weitere Zahnlücke besorgt eine hydraulische, selbsttätig gesteuerte Vorrichtung. Nach Ausfräsen aller Zähne wird die Maschine automatisch stillgesetzt.

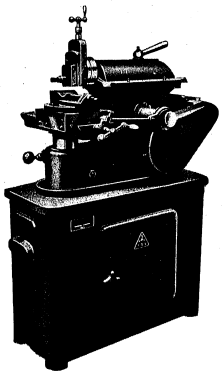


Modell	OKU 35
Größter Durchmesser des gefrästen Stirnrades beim Aufspannen auf der Vorderseite der Spindel - - - - - - - - - - mm	2250
Größte Breite des gefrästen Rades - - - - - - - - - mm	630
Kleinste und größte Zähnezahl des gefrästen Rades - - - - - mm	13/400
Größter Modul - - - - - - - - - - - - - -	35
Leistung des Motors für Fräs-Spindelantrieb - - - - - - - PS	15
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör - - - - - - - kg	8900

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

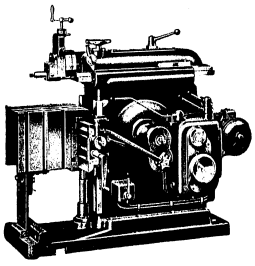
Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

SCHNELLHOBLER



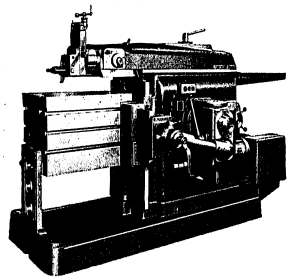
SCHNELLHOBLER Modell HO 20

Die Maschine ist zur Bearbeitung kleinerer Werkstücke bis zu einer Abmessung von 200×210×140 mm bestimmt. Sie findet eine vielseitige Verwendung auch in Werkzeugmachereien und überall dort, wo das Handfeilen durch maschinelle Bearbeitung ersetzt werden soll. Die Maschine ist auf einem Untergestell befestigt, das gleichzeitig als Kasten zum Unterbringen des Elektromotors und zum Aufbewahren der Werkzeuge ausgebildet ist. Dieses als Sonderzubehör gelieferte Untergestell ist genügend starr und stark, so daß es keiner Verankerung bedarf, kann aber leicht verstellt werden.



SCHNELLHOBLER Modell HM 45

Präzisions-Hochleistungsmaschine zum Hobeln waagerechter senkrechter sowie schräger Flächen und Nuten in der Einzelfertigung mittelgroßer Maschinenteile.

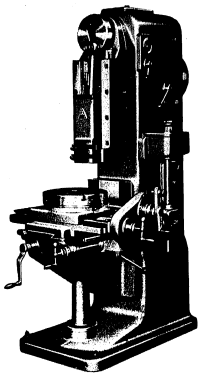


SCHNELLHOBLER Modell HO 63

Leistungsfähige Präzisionsmaschine zum Hobeln waagerechter, senkrechter und schräger Flächen sowie Innennuten in der Einzelfertigung von Maschinenteilen. Der Stößel und die Vorschübe werden voneinander unabhängig durch eigene Motoren angetrieben.

Modell		HO 20	HM 45	HO 63
Größte Hobellänge	mm	200	450	630
Aufspannfläche des Tisches	mm	200x200	310x460x350	400x630x475
Doppelhubzahl je Minute		52—78	16—81	11—125
Waagerechter Vorschub je Doppelhub im Bereich von	mm	0,13—0,4	0,2—1,2	0,2—4
Leistung des Hauptantriebsmotors	PS	0,7	4	7,5
Flächenbedarf der Maschine	mm	615x800	920x1680	1630x2820
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör	kg	136	1200	3200

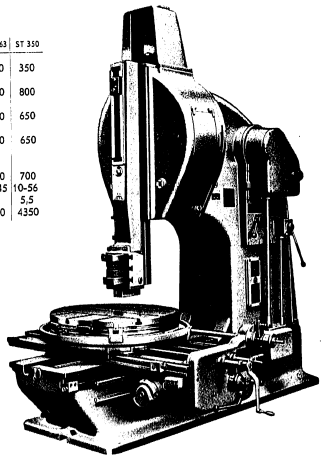
STOSSMASCHINEN



STOSSMASCHINEN
Modell HOV 16, HOV 25, HOV 45, HOV 63 und ST 350

Leistungsfähige Präzisionsmaschinen zum Stoßen von ebenen und kreisförmigen Flächen sowie von Innennuten an Maschinenteilen in der Einzelfertigung. Genaue Einstellung des Rundtisches wird mit Hilfe eines eingebauten, von Hand betätigten Teilapparates durchgeführt. Der Längs-, Quer- und Kreisvorschub des Rundtisches erfolgt sowohl von Hand als auch maschinell.

Modell		HOV 16	HOV 25	HOV 45	HOV 63	ST 350
Stößelhub	mm	160	250	450	630	350
Durchmesser des Aufspanntisches	mm	320	500	900	1100	800
Querbewegung des Tisches	mm	320	450	700	800	650
Längsbewegung des Tisches	mm	200	560	900	1000	650
Entfernung der Meißelauflagefläche vom Ständer	mm	265	465	950	1100	700
Doppelhubzahl je Minute		71—180	22—112	11-56	7—45	10-56
Leistung des Hauptmotors	PS	2	6,1	15	20	5,5
Gewicht der Maschine	kg	1050	2850	7100	9100	4350

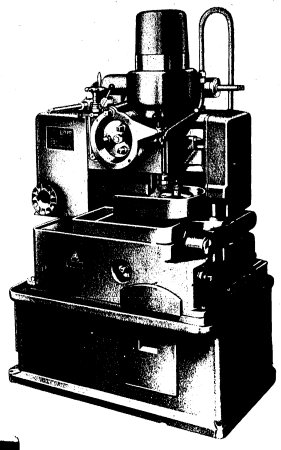


Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

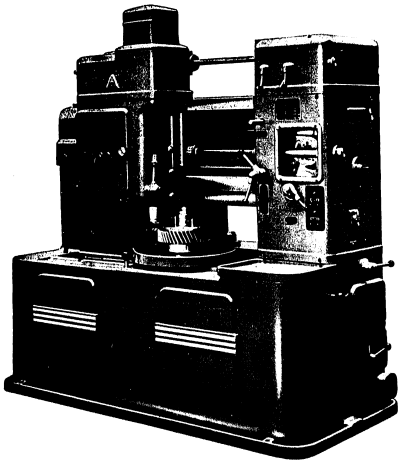
Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

ZAHNRAD-ABWÄLZSTOSSMASCHINEN
Modell OH 4 und OH 6

Auf diesen Maschinen werden im Abwälzverfahren präzise Stirn- und Schraubenräder mit Außen- und Innenverzahnung, Zahnsegmente, Zahnradkupplungen, Sperräder, Steuernocken, Kurvenscheiben, Mehrkantlöcher und ähnl. gestoßen.
Einfache Bedienung und rasche Einstellung der Maschinen ermöglichen eine wirtschaftliche Fertigung selbst bei kleinen Serien oder einzelnen Stücken.

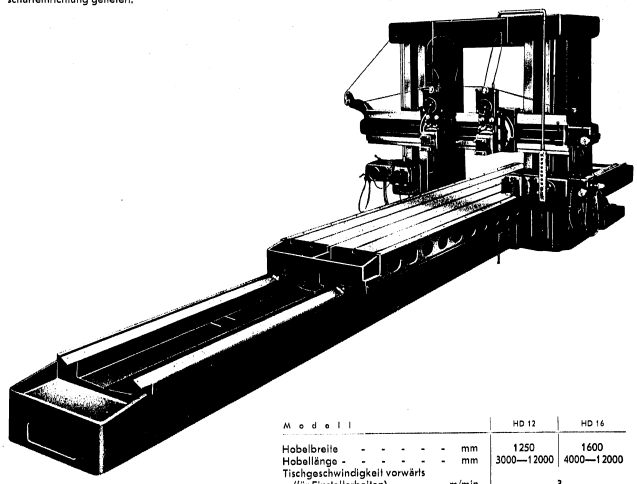


Modell		OH 4		OH 6	
Größter Stirnmodul		4		6	
		Außen- Verzahnung	Innen- Verzahnung	Außen- Verzahnung	Innen- Verzahnung
Größter Stirnraddurchmesser	mm	200	165	500	450
Größter Schraubenraddurchmesser	mm	195	165	450	425
Kleinster Raddurchmesser	mm	10	30	50	50
Größte Radbreite	mm	40	36	90	90
Hubzahlbereich des Werkzeuges je Minute		220—635		50—315	
Motorleistung	PS	1,2/0,75		4	
Flächenbedarf der Maschine	mm	930×1200		1000×2100	
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör	kg	1500		2500	



DOPPELSTÄNDER-LANGHOBELMASCHINEN
Modell HD 12 und HD 16

Schnellaufende Hochleistungsmaschinen, die sich durch weiten Bereich der stufenlos regelbaren Schnittgeschwindigkeiten und Eilrückgänge sowie durch die beste Oberflächengüte der selbst unter Höchstbelastung bearbeiteten Werkstücke auszeichnen. Die hohe Leistung, besonders bei der Stahlgußbearbeitung, wird durch die Anwendung von Hartmetallwerkzeugen ermöglicht. Die Supporte sind mit stufenlosen hydraulischen Vorschüben und Eilgängen ausgestattet. Die Meißelabhebung kann bei allen Supporten in jeder Lage des Oberschlittens erfolgen. Als Sonderzubehör wird zu den Maschinen ein linker Seitensupport mit selbsttätiger Meißelabhebung und hydraulischer Vorschubeinrichtung sowie eine Meißelschärfeinrichtung geliefert.



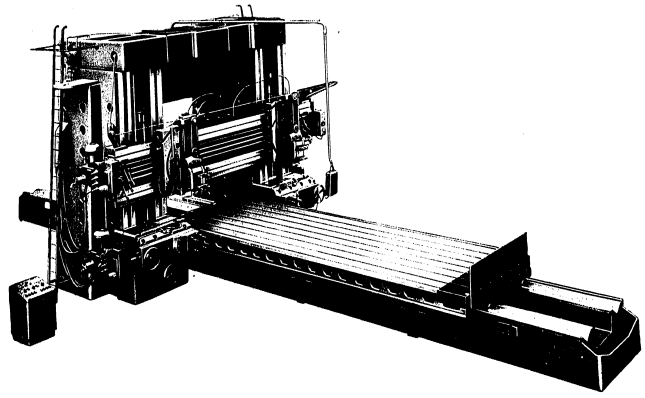
Modell		HD 12	HD 16
Hobelbreite	mm	1250	1600
Hobellänge	mm	3000—12000	4000—12000
Tischgeschwindigkeit vorwärts (für Einstellarbeiten)	m/min	3	
Bereich der stufenlos regelbaren Schnittgeschwindigkeiten und Eilrückgänge: I. Ausführung	m/min	5—50	
II. Ausführung	m/min	6,3—63	
III. Ausführung	m/min	8—80	
Aufgenommene Leistung des Hauptmotors	PS	60	
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör: bei Hobellänge von 3000 mm	kg	22.000	
bei Hobellänge von 4000 mm	kg		37.000

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

DOPPELSTÄNDER-LANGHOBELMASCHINEN
Modell HD 25 und HD 31.5

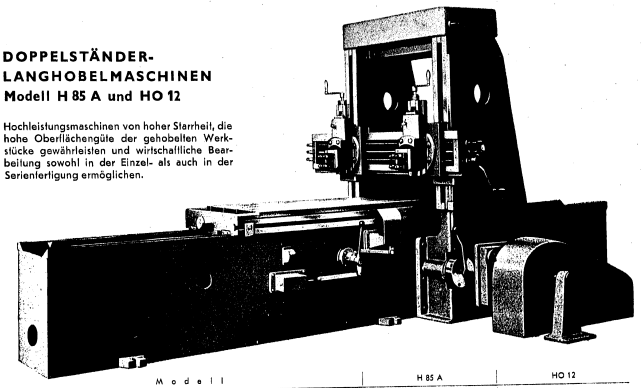
Schnellaufende Hochleistungsmaschinen, die allen Anforderungen der neuzeitlichen Erzeugung entsprechen. Sie zeichnen sich aus durch: hohe Starrheit, ferngesteuerte Bedienung, weiten Bereich der stufenlos regelbaren Schnittgeschwindigkeiten und Eilrückgänge sowie durch besonders hohe Durchzugskraft. Der Tischantrieb erfolgt mit Ward-Leonard-Getriebe. Die Festklemmung des Querbalkens an den Ständern geschieht hydraulisch. Die Supporte sind mit eigenen Vorschubkasten für selbsttätigen Vorschub und Eilgang versehen.



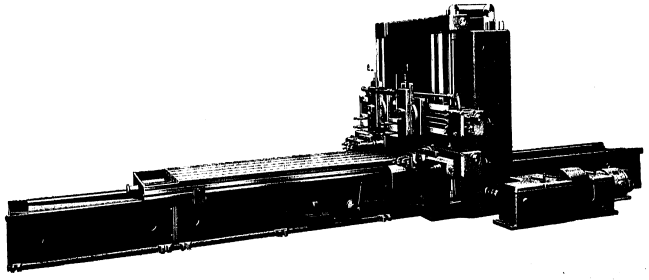
Modell	HD 25	HD 31,5
Hobelbreite - - - - - - - - - - - mm	2500	3150
Hobellänge - - - - - - - - - - - m	4—12	6—10
Hobelhöhe - - - - - - - - - - - mm	2000	3150
Bereich der Tischgeschwindigkeiten - - - - - - m/min	3,6—63	2—80
Durchzugskraft auf dem Tisch bis - - - - - - kg	13.000	30.000
Leistungsaufnahme für den Tischantriebsmotor - - PS	116	150
Gewicht der Maschine mit 10 m Hobellänge - - - ca. kg	140.000	149.000

DOPPELSTÄNDER-LANGHOBELMASCHINEN
Modell H 85 A und HO 12

Hochleistungsmaschinen von hoher Starrheit, die hohe Oberflächengüte der gehobelten Werkstücke gewährleisten und wirtschaftliche Bearbeitung sowohl in der Einzel- als auch in der Serienfertigung ermöglichen.



Modell	H 85 A	HO 12
Hobelbreite - - - - - - mm	850	1250
Hobellänge - - - - - - mm	2000—3000	3000—6000
Hobelhöhe - - - - - - mm	780	1100
Aufspannfläche des Tisches (Breite × Länge) - - - - mm	685×2030 685×3030	1050×3000—6000
Schnittgeschwindigkeiten - - m/min	11—16—22	
Rücklaufgeschwindigkeit - - m/min	28	
9 Schnittgeschwindigkeiten im Bereiche von - - - - - m/min		5—28
6 Rücklaufgeschwindigkeiten im Bereiche von - - - - - m/min		5—35
Tischgeschwindigkeiten bei Schleifarbeiten in beiden Richtungen - - - - - m/min		5 9 11 25
Leistung d. Hauptantriebsmotors - PS	10	
Gewicht der Maschine - - - kg	4800 6000	29.000

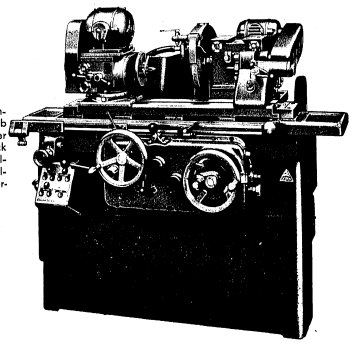


Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

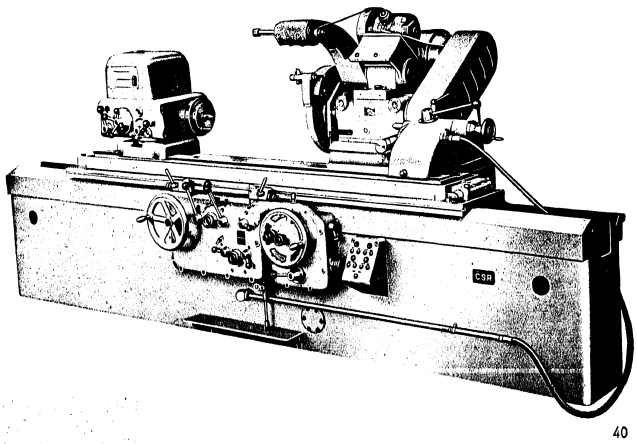
Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

UNIVERSAL-SCHLEIFMASCHINEN der Reihe U

Leistungsfähige Präzisionsmaschinen zum Rund-, Längs-, Stirn- und Innenschleifen. Sie sind mit hydraulischem Tischvorschub und hydraulischer Schleifscheibenbeistellung ausgestattet. Der Schleifspindelstock ist schwenkbar. Der Werkstückspindelstock hat 6 bzw. 8 Spindelgeschwindigkeiten und ist zum Kegel- und Stirnschleifen beiderseits um 90° schwenkbar. Das zahlreiche Normal- und Sonderzubehör erhöht die vielseitige Verwendbarkeit der Maschinen.

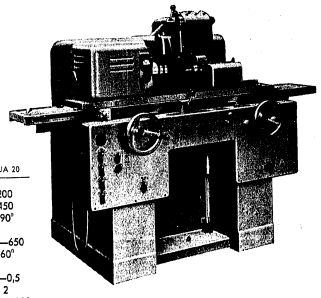


Modell	1U	2U	5U	7U
Größter Werkstückdurchmesser - - - - - - - - mm	255	290	400	660
Größte Spitzenweite - - - - - - - - - - mm	400	500, 750, 1000	1000—2000	2500—3000
Drehzahlen der Werkstückspindel - - - - - - -	6	6	8	8
Drehzahlbereich der Werkstückspindel - - - - - - U/min	38—380	38—380	15—375	12—290
Leistung des Motors für Antrieb der Werkstückspindel - - - kW	0,5	0,5	1	1,5
Drehzahl der Schleifscheibe: neuer/abgenutzter - - - - U/min	1950/2660	1670/1800	1350/1600	1165/1390
Leistung des Motors für Antrieb der Schleifscheibe - - - kW	3	4,1	7,5	10
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör - - - - - kg	1450	1850, 2200, 2450	5500, 6400	9100, 9900



HYDRAULISCHE UNIVERSALSCHLEIFMASCHINE Modell BUA 20

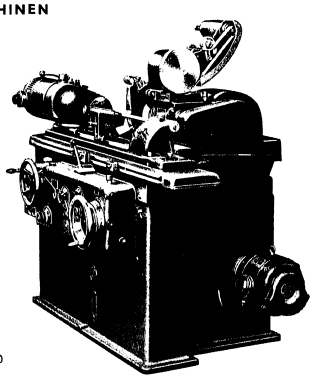
Diese Maschinen sind sowohl für die Serien- als auch Einzelfertigung bestimmt und eignen sich zum Außenrundschleifen (Längsschliff sowie Einstechschliff), Innenrund-, Stirn-, Kegel- und Flächenschleifen.
Die Maschinen zeichnen sich aus durch: Einhebelbedienung, selbsttätig gesteuerten Arbeitszyklus, stufenlos regelbare Geschwindigkeit des hydraulischen Tischvorschubes, hydraulische Schnellverstellung des Schleifspindelstockes, beiderseits um 60° schwenkbaren Spindelstock, stufenlose Regelung der Werkstückspindeldrehzahlen, hohe Leistung des Elektromotors.



Modell	BUA 20
Schleifdurchmesser - - - - - - - - - mm	200
Spitzenweite - - - - - - - - - - mm	450
Werkstückspindelstock beiderseits schwenkbar um	90°
Bereich der stufenlos regelbaren Werkstückspindeldrehzahlen - - - - - - - - - - U/min	50—650
Schleifspindelstock beiderseits schwenkbar um	60°
Selbsttätige Schleifscheibenbeistellung in jeder Tischumkehr (links, rechts, beiderseits) auf Ø - - mm	0—0,5
Schleifscheibendrehzahl: Stufen - - - - - - U/min	2
Bereich - - - - - - U/min	1750, 2000
Hauptantriebsmotor: Drehzahl - - - - - - U/min	2860
Leistung - - - - - - PS	2, 7
Tisch schwenkbar um - - - - - - -	9° 10°
Stufenlos regelbare Tischgeschwindigkeit - - - - m/min	0,05—9
Flächenbedarf der Maschine (Breite×Länge) - - - mm	1440x2000
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör - - kg	1700

HYDRAULISCHE UNIVERSALSCHLEIFMASCHINEN Modell BK 3 und BK 5

Diese Maschinen sind für die Serien- sowie Einzelfertigung bestimmt und eignen sich zum Außenrundschleifen (Längsschliff und Einstechschliff). Bei Anwendung einer abklappbaren Innenschleifeinrichtung können auf den Maschinen auch Bohrungen geschliffen werden.
Die Maschinen zeichnen sich aus durch: stufenlos regelbare Tischgeschwindigkeit, hydraulische Schnellverstellung des Schleifspindelstockes, schwenkbaren Schleifspindelstock, hohe Leistung des Hauptantriebsmotors.

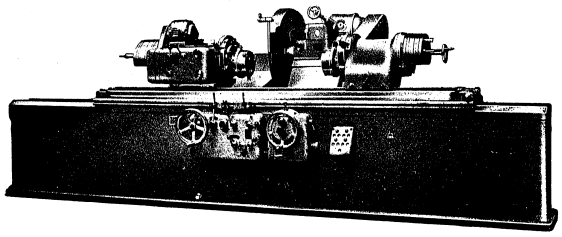


Modell	BK 3	BK 5
Schleifdurchmesser - - - - mm	250	315
Spitzenweite - - - - - mm	500 750	750 1000 1500
Werkstückspindelstock schwenkbar um - - - - -	60°	60°
Drehzahlen der Werkstückspindel - - - - - U/min	50—750	25—600
Schleifspindelstock schwenkbar um	60°	60°
Selbsttätige Schleifscheibenbeistellung in der Tischumkehr mm	0,0025	0,0175
Unabhängiger selbsttätiger Vorschub des Schleifspindelstockes - - - - - mm/min	0,05	1,4
Leistung des Hauptantriebsmotors - - - - - PS	6	9,5
Gewicht der Maschine - - - kg	1800 2100	2900, 3600, 3200

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

KURBELWELLEN-SCHLEIFMASCHINEN



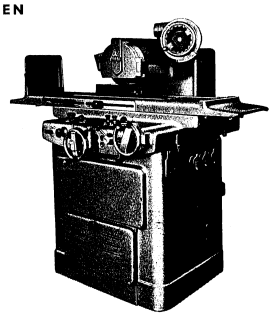
KURBELWELLEN-SCHLEIFMASCHINEN
MODELL 4C und 7CD

Leistungsfähige Präzisionsmaschinen zum Nachschleifen von Lagerstellen und Hubzapfen an abgenutzten Kurbelwellen sowie zum Schleifen derselben an neuen Kurbelwellen in der Serienfertigung. Die Maschinen sind mit hydraulischem Tischvorschub und selbsttätiger Schleifscheibenbeistellung ausgestattet und können deshalb auch als normale Spitzenschleifmaschinen verwendet werden.

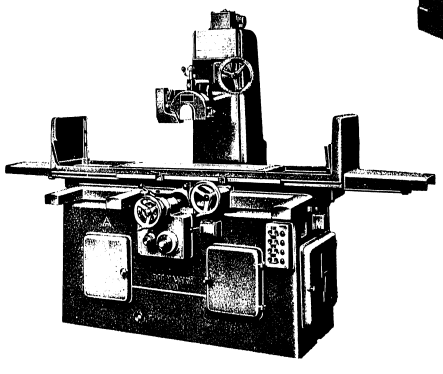
Modell		4C	7CD	
Schleifdurchmesser	mm	500	600	
Größte Entfernung zwischen den Spannfuttern	mm	1200 1700	1650 2150	2700
Spitzenweite	mm	1320 1820	1900 2400	2950
Größte Exzentrizität der Zapfen	mm	120	120	
Schleifscheibendrehzahl	U/min	805, 1020	660, 785	
Tisch schwenkbar um		5°	5° 4,2°	3,6°
Stufenlos regelbare Tischgeschwindigkeit	m/min	0,1—7	0,1—5	
Leistung des Schleifspindelmotors	PS	6,8	19	
Flächenbedarf der Maschine	mm	2500x5200, 5700	2650x5650, 6650, 7550	
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör	kg	6600 7200	8700 10000	11500

FLÄCHENSCHLEIFMASCHINEN

HORIZONTAL-FLÄCHENSCHLEIFMASCHINEN
Modell BPH 20 und BPH 300



Maschinen zum Präzisionsschleifen ebener sowie in der Längsrichtung abgesetzter Flächen in der Einzel- und Serienfertigung.
Der Schleifspindelstock ist in der Höhe verstellbar, die Spindellage kann in bezug auf die Abmessung der Schleiffläche genau eingestellt werden. Der Arbeitstisch ist mit hydraulischen, stufenlos regelbaren Vorschüben ausgestattet.
Die BPH 20-Maschine kann auf selbsttätigen Arbeitszyklus eingerichtet werden.



Modell		BPH 20	BPH 300
Aufspannfläche des Tisches	mm	200×630	300×1000
Schleifscheibendurchmesser	mm	250	250
Längsbewegung des Tisches	mm	690	1080
Senkrechtverstellung des Schleifspindelstockes	mm	350	370
Geschwindigkeit bei der Längsbewegung des Tisches stufenlos regelbar im Bereiche von	m/min	1—18	1—16
Leistung des Hauptantriebsmotors	PS	1,9	2,7
Flächenbedarf der Maschine	mm	1350×2460	1625×4100
Gewicht der Maschine	kg	1380	2900

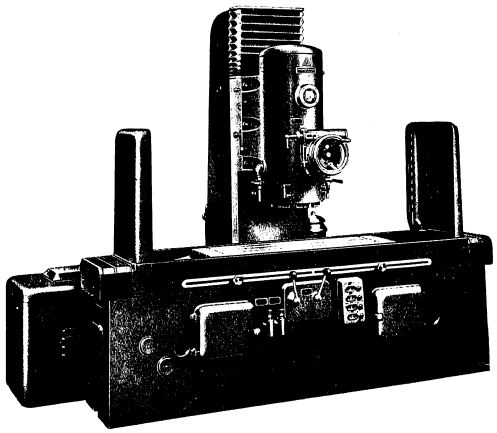
Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

FLÄCHENSCHLEIFMASCHINEN

VERTIKAL-FLÄCHENSCHLEIFMASCHINEN
Modell BPV 300 und BPV 700

Die Maschinen sind zum Präzisionsschleifen ebener Flächen bestimmt und eignen sich sowohl für die Einzel- als auch Serien- und Massenfertigung. Der Schleifspindelstock ist in der Höhe grob- sowie feinverstellbar. Die Schleifspindel ist als Rotorwelle des im Schleifspindelstockkörper eingebauten Antriebsmotors ausgebildet. Der Spindelstock erhält maschinelle Schnellbewegung von eigenem Elektromotor oder Feinvorschub von Hand, bzw. hydraulischen Vorschub in jeder Tischumkehr.
Die Maschinen können mit einer als Sonderzubehör gelieferten elektromagnetischen Spannplatte ausgestattet werden.

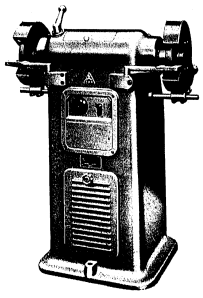


Modell		BPV 300		BPV 700	
Aufspannfläche des Tisches	mm	300×1000	300×1500	600×1500	600×3000
Größte Schleifbreite	mm	300		700	
Größte Entfernung, Schleifscheibenstirn bis Tischfläche	mm	500		600	
Längsbewegung des Tisches	mm	1385	2050	2420	3920
Geschwindigkeit bei der Längsbewegung des Tisches stufenlos regelbar	m/min	1—16		1—12	
Selbsttätiger Senkrechtvorschub des Schleifspindelstockes in der Tischumkehr, im Bereiche von	mm	0,004—0,1		0,004—0,1	
Geschwindigkeit bei der maschinellen Senkrechtbewegung des Schleifspindelstockes	m/min	0,825		0,6	
Leistung des Schleifspindelmotors	PS	20		30	
Flächenbedarf der Maschine	mm	1515×3825	1515×5480	2275×6850	2275×10020
Gewicht der Maschine	kg	3500	3900	11500	13000

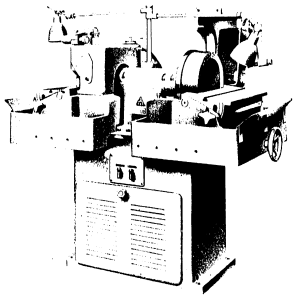
WERKZEUGSCHLEIFMASCHINEN

ZWEISCHEIBEN-SCHLEIFMASCHINEN
Modell BL 3 und BL 4

Die Maschinen eignen sich zum Abschleifen von Nähten an Abgüssen und Schmiedestücken sowie von Schweißnähten, ferner zum Schleifen von Werkzeugen. Bei Benutzung geeigneter Schleifscheiben können sie auch als Poliermaschinen verwendet werden.



Modell		BL 3	BL 4
Schleifscheibendurchmesser	mm	225	350
Spindeldrehzahl: beim Schleifen	U/min	2800	2710
beim Polieren	U/min	4100	4370
Leistung des Motors	PS	3	4,5
Flächenbedarf der Maschine	mm	550×950	700×1350
Gewicht der Maschine	kg	360	500



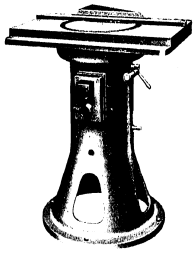
ZWEISCHEIBEN-STÄHLE-SCHLEIFMASCHINE Modell BBT 350

Die Maschine ist zum Schleifen hartmetallbestückter, bzw. Werkzeuge aus Schnellschnittstahl bestimmt. Sie ist mit Schleifscheibenabrichtern ausgestattet, die in abklappbaren Haltern befestigt sind.

Modell		BBT 350
Schleifscheibendurchmesser	mm	350
Abmessungen der Tische	mm	210×560
Tischverstellung von Hand	mm	95
Größter Tischneigungswinkel	°	20
Leistung des Motors	PS	2
Flächenbedarf der Maschine	mm	860×1420
Gewicht der Maschine	kg	820

TISCH-FLÄCHENSCHLEIFMASCHINE Modell BM 400

Die Maschine ist zum Handschleifen ebener Flächen in der Einzel- und Serienfertigung geeignet. Sie wird mit besonderem Vorteil bei der Montage zum Anpassen der Teile verwendet. Die Werkstücke werden ohne Aufspannung trokkengeschliffen.

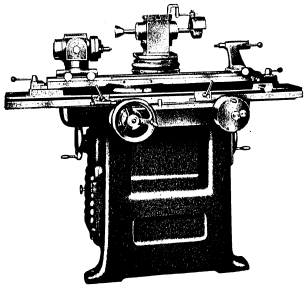


Modell		BM 400
Abmessungen des Tisches (Länge×Breite)	mm	800×550
Schleifscheibendurchmesser	mm	400
Senkrechtbewegung der Schleifscheibe	mm	70
Leistung des Motors	PS	3
Flächenbedarf der Maschine	mm	550×800
Gewicht der Maschine	kg	270

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

WERKZEUGSCHLEIFMASCHINEN



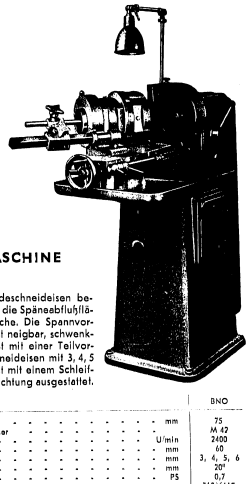
UNIVERSAL-WERKZEUGSCHLEIF-MASCHINE Modell BN 102

Die Maschine ist zum Schärfen verschiedener spanabhebender Werkzeuge, wie zylindrischer und konischer Reibahlen, Stirn- und Seitenfräser mit geraden und schraubenförmigen Schneiden, hinterdrehter Fräser, Fräsköpfe, Gewindebohrer, Senker, Sägeblätter sowie anderer Schneidwerkzeuge bestimmt. Als Sonderzubehör wird geliefert: Außenrund-, Innenrund- und Flächenschleifeinrichtung, Einrichtung zum Schärfen von Spiralbohrern, Einrichtung zum Schärfen von Hartmetallwerkzeugen sowie andere zahlreiche Apparate und Vorrichtungen, wodurch die vielseitige Verwendbarkeit der Maschine noch wesentlich erhöht wird, die somit allen Anforderungen moderner Werkzeugmachereien entspricht.

Modell	BN 102
Schleifdurchmesser - - - - - - - - - - - - - - - - mm	280
Entfernung zwischen Spindelstock- und Reitstockspitzen mm	500
Tischfläche - - - - - - - - - - - - - - - - - - mm	920×140
Drehzahl der Schleifspindel - - - - - - - - - - U/min	2800, 5600
Motorleistung - - - - - - - - - - - - - - - - PS	1—1,6
Drehzahl der Schleifspindel - - - - - - - - - - U/min	1485×1860
Gewicht der Maschine - - - - - - - - - - - - - kg	1000

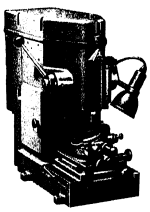
SPIRALBOHRER-SCHLEIFMASCHINE Modell BNV 75

Die Maschine ist zum Schleifen von Zweilippenbohrern bestimmt. Die Bohrer werden zwischen zwei selbstzentrierende Backen eines Spannfutters eingespannt, das sich während des Schleifens gleichmäßig dreht. Im Vergleich zu Bohrern, die auf anderen Maschinen geschliffen werden, ermöglicht die auf dieser Maschine geschliffene speziell geformte Bohrerspitze das Bohren mit geringerem Vorschubdruck des Werkzeuges bei kleinerem Kraftbedarf.



Modell	BNV 75
Kleinster Durchmesser des Spiralbohrers - - - - - - - - - mm	6
Größter Durchmesser des Spiralbohrers - - - - - - - - - mm	75
Größter Spitzenwinkel des Bohrers - - - - - - - - - -	160°
Kleinster Spitzenwinkel des Bohrers - - - - - - - - - -	80°
Schleifscheibendurchmesser - - - - - - - - - - - - mm	225
Schleifscheibendrehzahl - - - - - - - - - - - - U/min	2200
Leistung des Hauptantriebsmotors - - - - - - - - - - PS	1
Flächenbedarf der Maschine - - - - - - - - - - - - mm	1240×660
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör - - - - - - - - kg	500

SCHNEIDEISEN-SCHLEIFMASCHINE Modell BNO



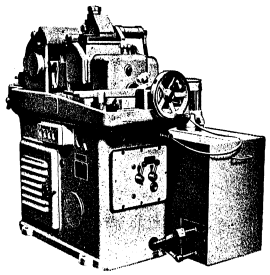
Die Maschine ist zum Schärfen von Gewindeschneideisen bestimmt. Geschliffen wird die Stirnwinkelfläche, die Späneabflußfläche sowie die hinterschliffene kegelige Fläche. Die Spannvorrichtung zum Einspannen der Schneideisen ist neigbar, schwenkbar und quer- sowie längsverstellbar. Sie ist mit einer Teilvorrichtung versehen, die das Schärfen von Schneideisen mit 3, 4, 5 und 6 Schneiden ermöglicht. Die Maschine ist mit einem Schleifscheibenabrichter und einer Staubabsaugvorrichtung ausgestattet.

Modell	BNO
Größter Schneideisendurchmesser: Außendurchmesser - - - - - - - - - - - - - - mm	75
Gewindedurchmesser - - - - - - - - - - - - - - -	M 42
Spindeldrehzahl - - - - - - - - - - - - - - - - - U/min	2400
Spindelhub - - - - - - - - - - - - - - - - - - - mm	60
Teilungsscheit auf der Spannvorrichtung - - - - - - - - - - - - - - - - - - mm	3, 4, 5, 6
Neigungswinkel der Spannvorrichtung - - - - - - - - - - - - - - - - - - - mm	20°
Motorleistung - - - - - - - - - - - - - - - - - - PS	0,7
Flächenbedarf der Maschine - mm	310×610
Gewicht der Maschine - kg	85

SPITZENLOSE SCHLEIFMASCHINEN

SPITZENLOSE SCHLEIFMASCHINE Modell BBZ 60

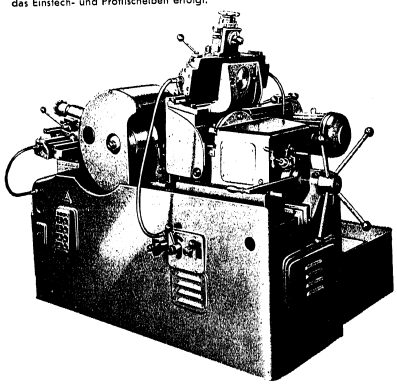
Die Maschine eignet sich zum Präzisionsschleifen zylindrischer und kegeliger Außenflächen an ebenen, abgesetzten und verschiedenförmigen Rotations-Maschinenteilen aus gehärtetem und ungehärtetem Stahl, Kupfer- und Aluminium-Legierungen, Kunststoffen, Glas und anderen Werkstoffen.
Als Sonderzubehör werden zu der Maschine geliefert: Führungslineale zum Schleifen von Werkstücken kleiner Durchmesser, Profil-Führungslineale, Profilschablonen, Führungsständer zum Schleifen langer Stangen, selbsttätige hydraulische Magazinzuführung zum Schleifen von Werkstücke Ø 12-30 mm, Länge 80-200 mm.



Modell	BBZ 60
Durchgangsverfahren: mit Normalzubehör können Werkstücke geschliffen werden: von einem Durchmesser von - - - - - - - - mm	3—40
von größter Länge von - - - - - - - - - - mm	220
mit Sonderzubehör können Werkstücke geschliffen werden: von einem Durchmesser von - - - - - - - mm	1,5—3
von größter Länge von - - - - - - - - - - mm	220
Größte Länge beim Einstechschleifen - - - - - - - mm	75
Schleifscheibendrehzahl - - - - - - - - - - U/min	1900
Drehzahlen der Vorschubscheibe: Anzahl	6
Bereich - - - - U/min	19—340
Motorleistung - - - - - - - - - - - - - - PS	10
Flächenbedarf der Maschine - - - - - - - - - - - mm	1005×1445
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör - - - - kg	1100

SPITZENLOSE RUNDSCHLEIFMASCHINE Modell 4 B

Die Maschine ist sowohl zum Durchgangsschleifen glatter zylindrischer Teile als auch zum Einstechschleifen abgesetzter, kegeliger oder profilierter Teile bis zu einem Durchmesser von 1000 mm geeignet. Der Antrieb des ortsfesten Schleifspindelstokkes, des Regelspindelstockes, der Hydraulik zur Betätigung der Abdrehvorrichtungen, der Kühlmittel- und der Schmierpumpe erfolgt von eigenen Elektromotoren. Die Grob- u. Feinzustellung des Regelspindelstockes wird von Hand bewerkstelligt. Beide Scheiben sind mit eigenen, hydraulisch angetriebenen Abdrehvorrichtungen ausgerüstet, mit denen auch das Abrichten für das Einstech- und Profilscheiben erfolgt.



Modell	4 B
Größter und kleinster Schleifdurchmesser - - - - - - - - mm	100/4
Schleiflänge im Durchgangsverfahren - - - - - - - - mm	200
Schleiflänge im Einstechverfahren mm	200
Drehzahlen der Schleifscheibe - U/min	1320—1500
Drehzahlen der Regelscheibe im Bereich von - - - - - U/min	15—264
Gesamt-Leistungsaufnahme der Elektromotoren - - - - PS	25
Flächenbedarf der Maschine - - - mm	1550×2200
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör - - - - - - kg	3700

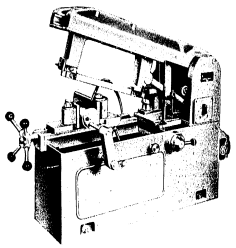
Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

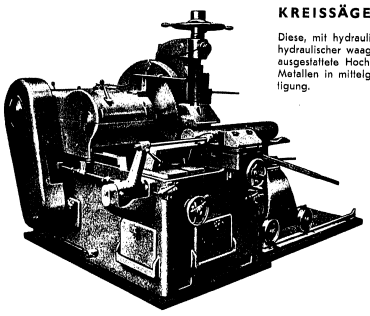
METALLSÄGEN

BÜGELSÄGEMASCHINEN Modell PR 20 und PR 30

Maschinen zum Kaltschneiden von Metallen verschiedener Profile und Festigkeiten. Der Arm wird hydraulisch durch einen einzigen Hebel betätigt. Während des Schnittes steigt der Armdruck allmählich an, bei der Rückwärtsbewegung wird der Arm angehoben. Nach Schnittbeendigung wird er selbsttätig in die je nach Durchmesser des geschnittenen Materials einstellbare Lage hochgesteuert.



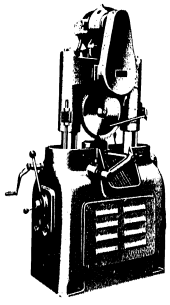
Modell	PR 20	PR 30
Größter Schnittdurchmesser bei Vierkant- und Rundmaterial - - - - - - - - - - mm	200	300
Größter Schnittdurchmesser bei Gehrungsschnitten von 45° - - - - - - - - - - mm	115	180
Bügelhub - - - - - - - - - - - mm	140	200
Doppelhubzahl des Sägeblattes je Minute - -	104—84	80—60
Motorleistung - - - - - - - - - PS	1	2
Flächenbedarf der Maschine - - - - - - mm	550×1550	850×1840
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör - - kg	472	1120



KREISSÄGE Modell P 27

Diese, mit hydraulischem Vorschub des Spindelstockes zum Schnitt und hydraulischer waagerechter und senkrechter Festklammung des Materials ausgestattete Hochleistungsmaschine eignet sich zum Kaltschneiden von Metallen in mittelgroßen und Großbetrieben mit Stück- sowie Serienfertigung.

Modell	P 27		
Sägeblattdurchmesser - - - mm	660	710	760
Größter Materialdurchmesser bei Senkrechtschnitten:			
Rundmaterial - - - - mm	220	245	270
Vierkantmaterial - - - - mm	200	210	245
Anzahl der Sägeblattdrehzahlen		4	
Geschwindigkeit des Sägeblattes - - - - - U/min	5,5	7,5 10	13
Bereich der hydraulischen stufenlos regelbaren Vorschübe - - - - mm/min		0—400	
Motorleistung - - - - PS			
Flächenbedarf der Maschine - mm		1400—2100	
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör - - - - kg		3620	



KREISSÄGE Modell H 350

Leistungsfähige Maschine zum Kaltschneiden für mittelgroße und Großbetriebe mit Einzel- sowie Serienfertigung. Die Maschine ist mit hydraulischem, stufenlos regelbarem Vorschub des Sägeblattes zum Schnitt ausgestattet. Die Materialeinspannung erfolgt ebenfalls hydraulisch.

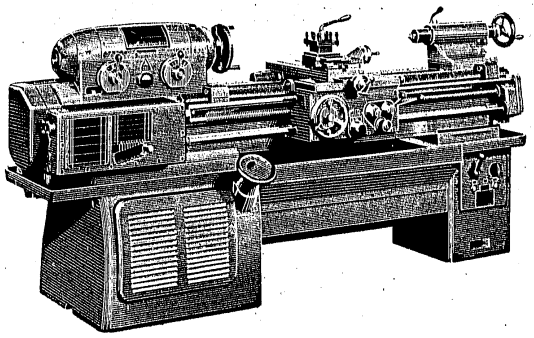
Modell	H 350
Größter Sägeblattdurchmesser - - - - - - - - - - - - mm	360
Größter Materialdurchmesser: Rundmaterial - - - - - - - - - mm	115
Vierkantmaterial - - - - - - - - mm	110
Flachmaterial - - - - - - - - - mm	140×105
Anzahl der Schnittgeschwindigkeiten - - - - - - - - - -	4
Bereich der Schnittgeschwindigkeiten b. Sägeblattdurchmesser von 310 mm m/min	17,5—35
Hydraulische Vorschübe im Bereich von - - - - - - - - - - mm/min	0—500
Leistung des Spindelstockmotors - - - - - - - - - - - PS	4
Flächenbedarf der Maschine - - - - - - - - - - - - mm	1100×760
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör - - - - - - - - - kg	790

COK 621583 n • 3512

Gedruckt in der Tschechoslowakei (ZMT 03 Vyškov • 1450 55)

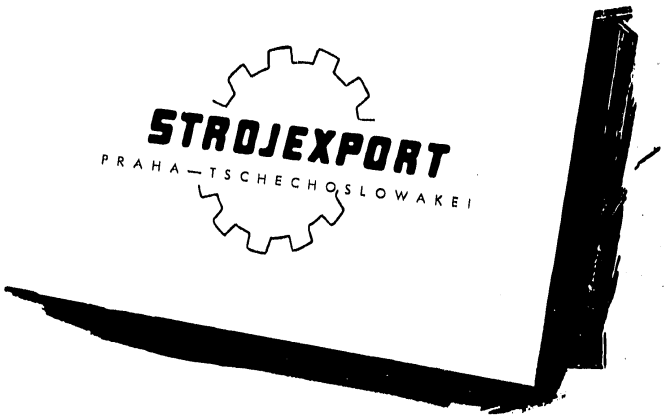
Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

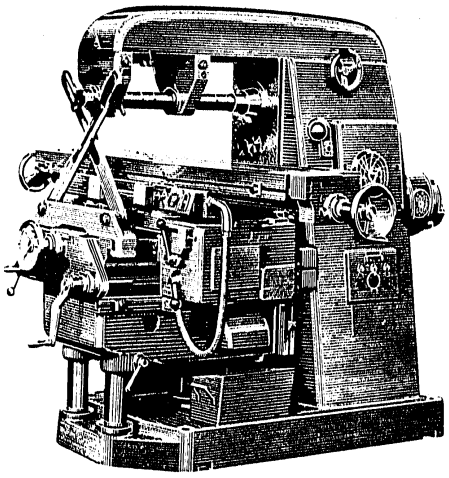
Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

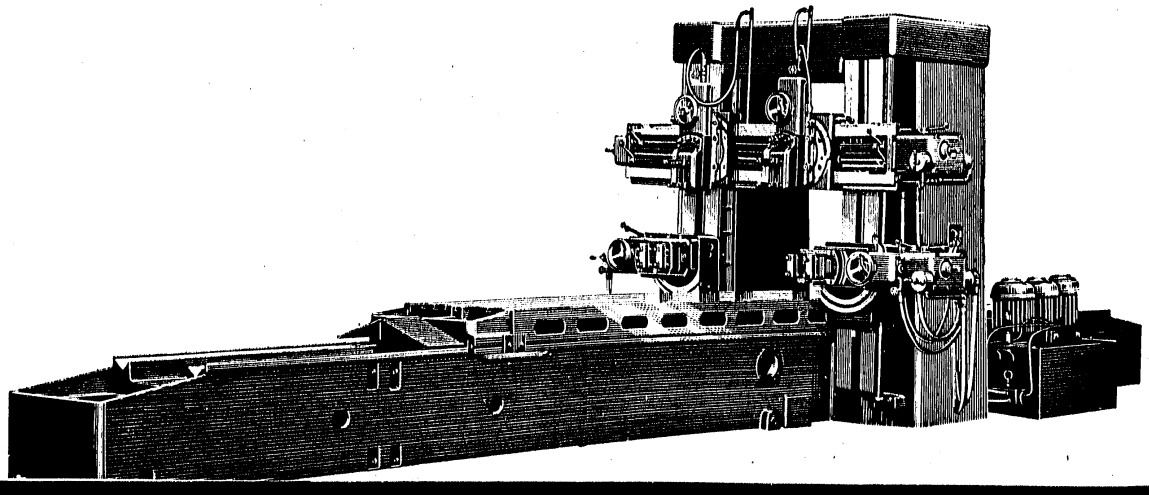


STROJEXPORT

PRAHA — TSCHECHOSLOWAKEI

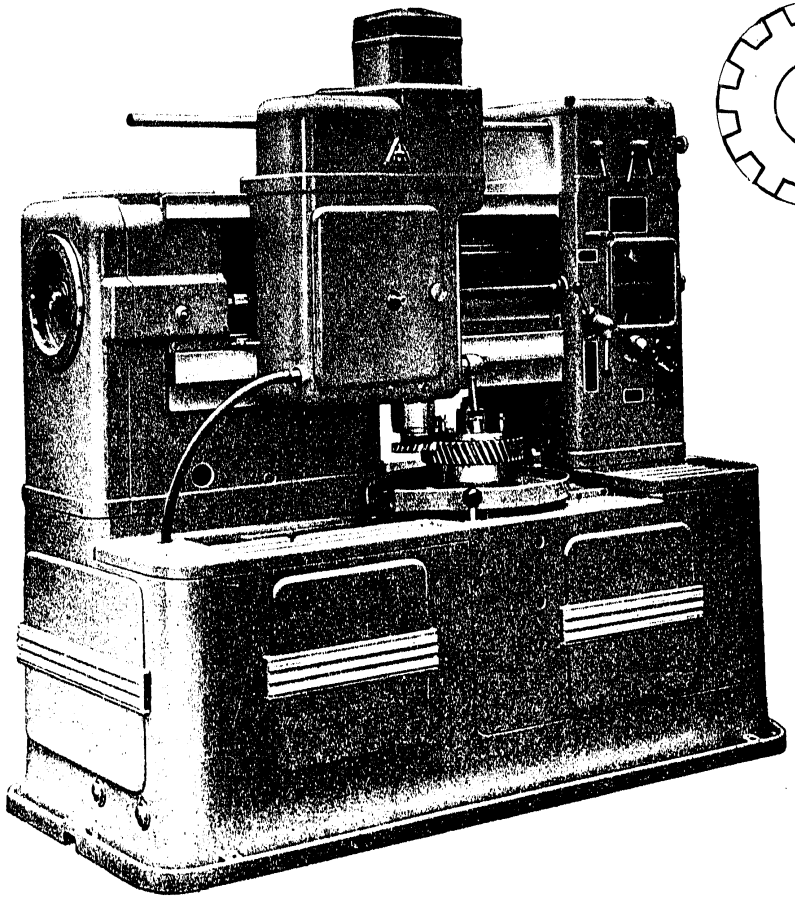


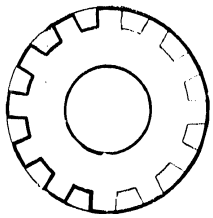




Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8





ZAHNRAD-ABWALZSTOSSMASCHINE

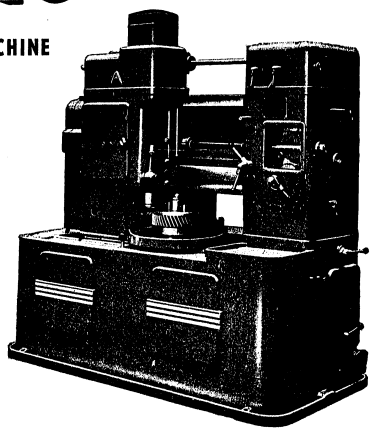
Diese Maschine ist zum Schneiden von Stirn- und Schraubenrädern sowohl mit Innen- als auch mit Außenverzahnung bestimmt. Außer den üblichen Arten von Verzahnungen können auf der Maschine Zahnsegmente, Zahnradkupplungen, Sperräder, Steuernocken, Kurvenscheiben, Mehrkantlöcher u. ä., und unter Anwendung von Sondereinrichtungen auch Zahnkämme und Zahnstangen gestoßen werden.
Die Maschine zeichnet sich durch hohe Genauigkeit, weiten Bereich der Verwendungsmöglichkeiten sowie einfache Einstellung und Bedienung aus. Die Wahl der Stößelhubzahl und der dadurch gegebene weite Schnittgeschwindigkeitsbereich gestatten wirtschaftliche Bearbeitung der verschiedensten Werkstoffe. Durch entsprechend gewählten Vorschub des Schneidrades zum Schnitt wird eine außerordentlich hohe Leistung der Maschine erzielt.

TOS

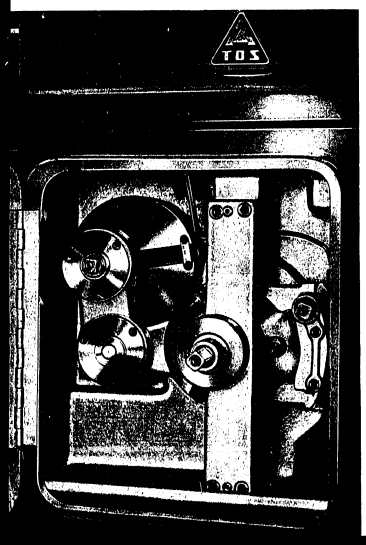
Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

ZAHNRAD-ABWÄLZSTOSSMASCHINE



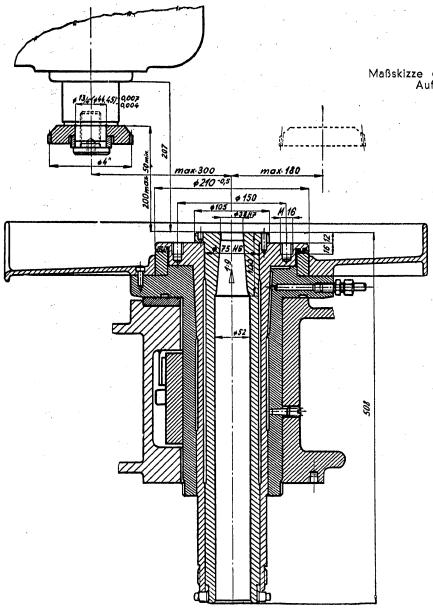
Die Maschine arbeitet auf dem Prinzip zweier ineinandergreifender Zahnräder. Das Schneidwerkzeug in Form eines Zahnrades wird durch einen Kurbelmechanismus geradlinig auf- und abwärtsbewegt. Beim Stößelniedergang erfolgt die Spanabnahme von dem auf einem drehbaren Arbeitstisch eingespannten Werkstück. Beim Stößelhub wird das Schneidrad durch einen Verschiebemechanismus vom Werkstück abgehoben, um ein Streifen der Radschneide an der bereits bearbeiteten Werkzeugfläche zu verhindern. Bei der Arbeit drehen sich das Werkzeug und das Werkstück in einem bestimmten Sinn gegeneinander und durch die Stoßbewegung des Werkzeuges wird auf diese Weise ein Profil oder eine Verzahnung im Abwälzstoßverfahren unter gleichzeitiger Vorschubbewegung bis zur eingestellten Tiefe geschnitten.



AUSFÜHRUNG DER MASCHINE

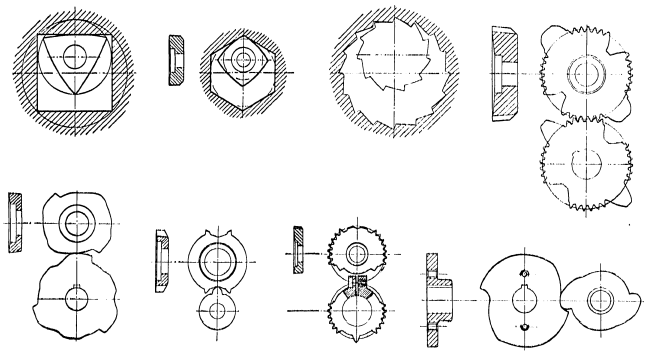
DER ABSTOSSSUPPORT gleitet auf der prismatischen Bettführung. Der Stößel bewegt sich in zwei Präzisionslagern und wird in zwei Gleitführungen zum Schnitt geführt. Das untere Lager läßt sich mittels einer Pinole herausschieben, wodurch die Ausladung der Maschine verringert werden kann. Die Stößelbewegung zum Schnitt erfolgt durch eine Tiefenkurve. Es wird eine Einschnitt-, Zweischnitt- oder Dreischnittkurve, je nach gewünschter Genauigkeit und Qualität der bearbeiteten Fläche, verwendet. Der Support ist kastenförmig und sehr stark bemessen, um die bei der Spanabnahme entstandenen Stöße aufzufangen und einen ruhigen Gang des Stößels zu gewährleisten. Während des ganzen Arbeitszyklus arbeitet die Maschine automatisch und nach dessen Beendigung wird der Support vom Werkstück abgehoben. Das Abheben des Supports wird durch einen Öldämpfer abgedämpft.

Kurbelmechanismus des Abstoßsupportes.



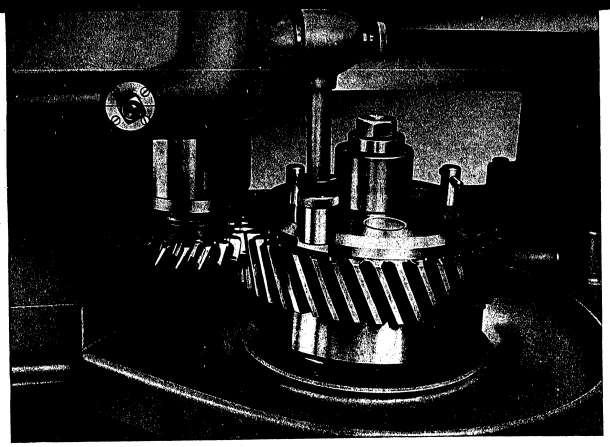
Maßskizze des Stößels und des Aufspanntisches.

WEITERE ANWENDUNGSBEISPIELE: Durch entsprechend hergestellte Schneidräder und Kurven lassen sich außer den üblichen Verzahnungen die mannigfaltigsten Innen- und Außenprofile, Zahnsegmente, Steuerkurven, Innen- und Außenvielkante usw. stoßen.



Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

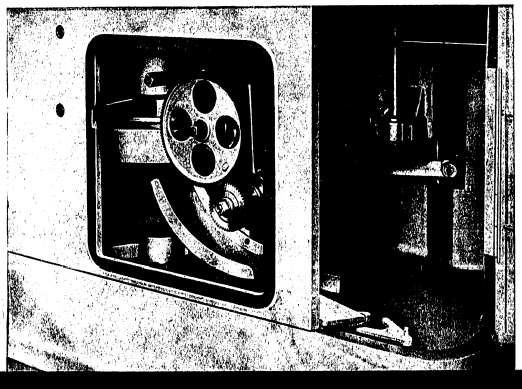
Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8



DER AUFSPANNTISCH wird durch ein Präzisions-Schneckenradgetriebe über Teilwechselräder ausgeschwenkt, wobei die Kraftübertragung von der Hauptantriebswelle erfolgt. Der Tisch ruht auf einer schwenkbaren Konsole, die beim Stößelniedergang samt dem Werkstück vom Werkzeuge abgehoben wird, um ein Abstumpfen der Werkzeugschneide zu verhindern. Zwecks Herabnahme größerer Zahnräder kann der Tisch ausgeschwenkt werden. Die Aufspanndorne sind im Kegel zentriert und können leicht gewechselt werden. Späne werden in einer breiten Spanfangschale aufgefangen und vom abfließenden Kühlungsöl in die Abfallgrube geschwemmt.

DER ANTRIEB erfolgt vom Elektromotor durch Keilriemen über den Getriebekasten, von dem aus auch der Kurbelmechanismus des Abstoßsupportes, der Vorschubkasten und der Tisch angetrieben werden. Das Anlassen des Elektromotors durch Druckknöpfe und die Betätigung der Bedienungshebel ist an der Bedienungsstelle zentralisiert. Nach Beendigung des Arbeitszyklus wird der Elektromotor durch einen Endschalter selbsttätig abgestellt.

DAS BETT mit den Führungsbahnen ist kastenförmig, mit zwei Seitensäulen. Links ist der Getriebekasten, rechts das Vorschubgetriebe eingebaut. Seine kastenförmige Bauart verleiht dem Bett die für genaue Arbeit erforderliche Steifheit. Die bei der Arbeit entstehenden Drücke werden von den Prismenführungen aufgefangen. Sämtliche Dreh- und Bewegungsmechanismen sind sorgfältig abgedeckt, um den Bedienenden vor Unfall zu schützen.



DER MASCHINENSTÄNDER, in welchem der Elektromotor, die Elektroinstallation und der Kühlflüssigkeits- und Schmierölbehälter eingebaut sind, ist durch starke Rippen zum Auffangen der auf den Tisch wirkenden Drücke versteift. Links im Ständer sind die Teilwechselräder untergebracht und alle Öffnungen im Ständer sind durch leicht abnehmbare Deckel gegen das Eindringen von Staub geschützt.

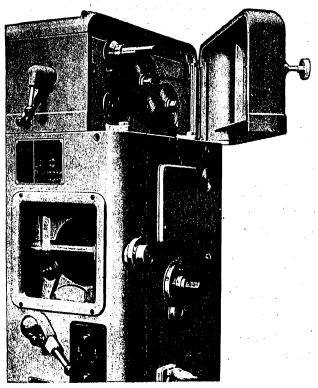
Teilwechselräder

DIE SCHMIERUNG aller beweglichen Maschinenteile ist automatisch, das Öl wird von einer Zahnradpumpe den höchstgelegenen Punkten der Maschine zugeführt; von dort fließt es durch Gefälle in den Behälter zurück, wobei es alle Schmierstellen berieselt. Im Abstoßsupport sind Löcher vorgesehen, aus welchen das Öl durch Dochte den Schmierstellen zugeführt wird. Für die Tischschmierung sorgt eine eigene Kolbenpumpe, die das Öl aus einem gemeinsamen Ölbehälter ansaugt.

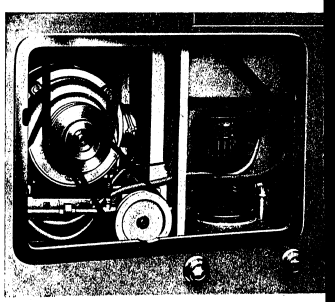
DIE KÜHLEINRICHTUNG besteht aus einer von der Bedienungsstelle aus durch Druckknöpfe betätigten Elektropumpe und einem im Maschinenständer ausgebildeten Kühlmittelbehälter, aus dem die Kühlflüssigkeit der Schnittstelle zugeführt wird.

NORMALZUBEHÖR: 1 Zweischnittkurve, 1 Satz Teilwechselräder, 1 Satz Vorschubwechselräder, 1 Satz Bedienungsschlüssel, Schmierpresse, Hilfsvorrichtung zum Wechseln der Stößelführungshülsen, Elektroinstallation einschl. Elektromotoren für 380 oder 220 V, Kühleinrichtung, Tabellen, Bedienungsschilder, Betriebsanleitung.

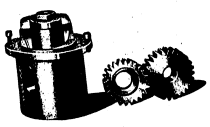
SONDERZUBEHÖR: 1 Einschnittkurve, 1 Dreischnittkurve, Stößelführungshülsen zum Schneiden von Schraubenrädern, Einrichtung zum Stoßen von Zahnkämmen und Zahnstangen, Teilwechselräder, die im normalen Teilwechselrädersatz nicht enthalten sind, Messuhrhalter.

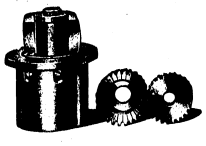


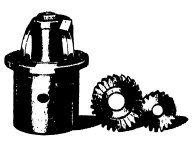
Vorschubwechselräder



Antriebsmechanismus und Elektropumpe







Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

OH6

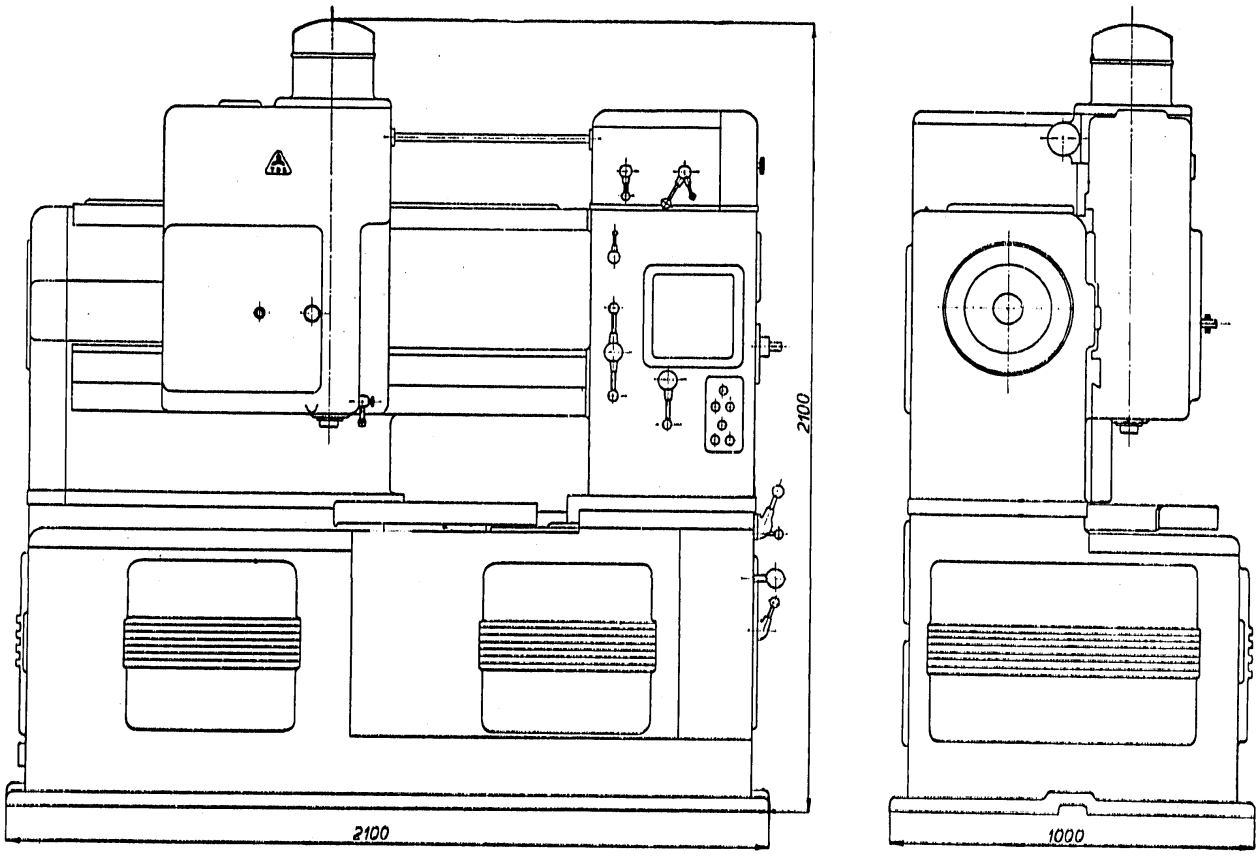
HAUPTABMESSUNGEN UND TECHNISCHE ANGABEN:

Größter Modul		6	
		Außenverzahnung	Innenverzahnung
Größter Stirnraddurchmesser	mm	500	450
Größter Schraubenraddurchmesser	mm	450	425
Kleinster Raddurchmesser	mm	50	50
Größte Radbreite	mm	90	90
Entfernung, Stößelnase bis Tischaufspannfläche: größte	mm	200	
kleinste	mm	50	
Stößelhübe: Anzahl der Stufen		9	
Hubzahl je Minute		50, 63, 80, 100, 125, 160, 200, 250, 315	
Stößelvorschübe: Anzahl der Stufen		6	
Hubzahl je 1 Umdrehung des Werkzeuges		630—2000	
Schneidradabmessungen: Normaler Durchmesser		4″	
Durchmesser der Bohrung		1¼″	
Tischbohrung	mm	75	
Elektromotor: Leistung	PS	4	
Drehzahl	U/min.	1500	
Flächenbedarf der Maschine	mm	1000×2100	
Höhe der Maschine	mm	2100	
Gewicht der Maschine: mit Normalzubehör	kg	3500	
mit Verpackung	kg	3800	
mit seemäßiger Verpackung	kg	4000	

Diese Angaben entsprechen der Maschinenkonstruktion zur Zeit der Drucklegung dieses Prospektes. Durch den jeweiligen Entwicklungsstand bedingte Konstruktionsänderungen bleiben daher vorbehalten.

BEI BESTELLUNG BITTEN WIR, DIE BETRIEBSSPANNUNG FÜR DIE ELEKTROMOTOREN ANZUGEBEN!

STROJEXPORT PRAHA-TSCHECHOSLOWAKEI

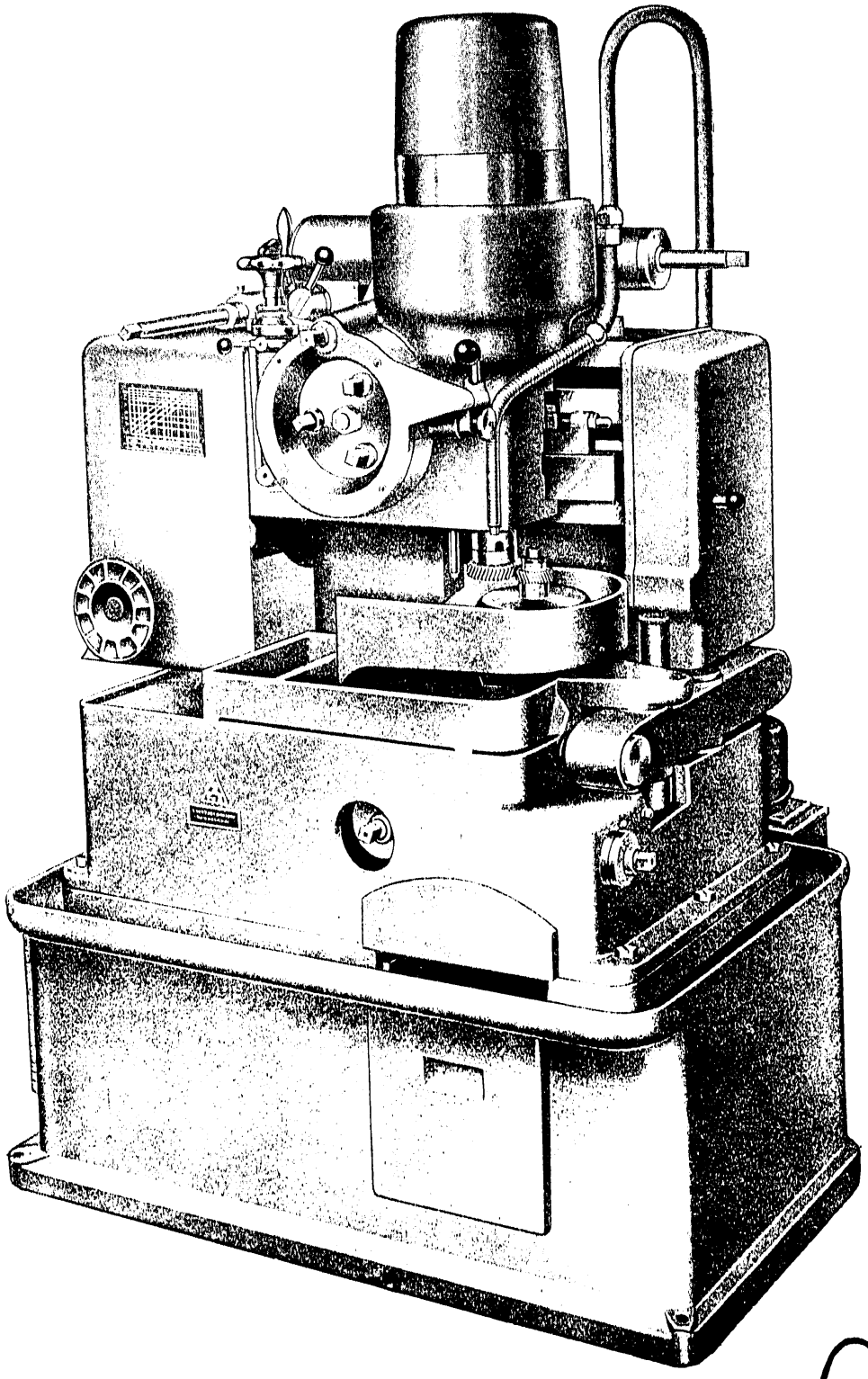


ČOK 521498n — 5512

Gedruckt in der Tschechoslowakei (KNT 02 · 4408 · 55)

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8



TOS

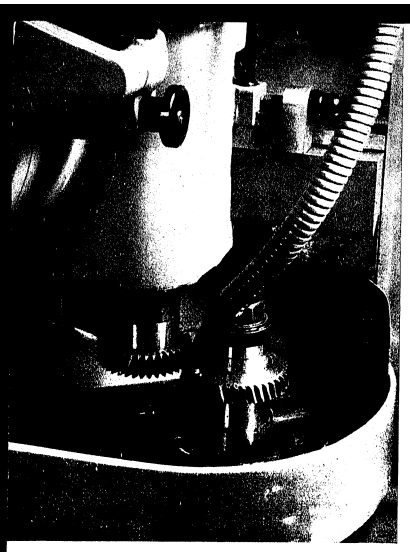
OH4

ZAHNRAD-ABWÄLZSTOSSMASCHINE Modell

Die zahlreichen Vorteile der Zahnrad-Abwälzstoßmaschinen wie: weiter Bereich der Verwendungsmöglichkeiten, genaue Werkzeugführung zum Schnitt, hohe Eilrückganggeschwindigkeit, geringer Auslauf sowie einfache Einstellung und Bedienung ermöglichen die Verwendung dieser Maschinen vor allem dort, wo auf wirtschaftliche Präzisionsfertigung besonderer Wert gelegt wird.

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8



STROJEXPORT

ZAHNRAD - ABWÄLZSTOSSMASCHINE Modell

Auf dieser Maschine können im Abwälzverfahren Präzisions-, Stirn- und Schraubenräder mit Außen- und Innenverzahnung, Zahnsegmente, Zahnradkupplungen, Sperräder, Steuernocken, Kurvenscheiben, Mehrkantlöcher und ähnl. gestoßen werden. Die Bedienung der Maschine ist sehr einfach und das Einstellen rasch möglich, wodurch eine wirtschaftliche Fertigung selbst in kleinen Serien und Einzelstücken ermöglicht wird.

AUSFÜHRUNG DER MASCHINE

DER ABSTOSS-SUPPORT mit genau gelagertem Stößel ist auf der Bettführung verstellbar. Der Vorschub in den Eingriff erfolgt durch eine Kurvenscheibe, die auswechselbar ist, damit die Verzahnung bei einer Aufspannung je nach der verlangten Genauigkeit und Oberflächengüte auf 1-, 2- oder 3mal fertiggestoßen werden kann. Der Stößel ist ausgewuchtet, so daß er ruhig und ohne schädliche Stöße arbeitet. Nach beendigtem Arbeitszyklus wird das Werkzeug automatisch vom Werkstück entfernt.

Der durch Präzisions-Schneckenradgetriebe und Teilwechselräder angetriebene Aufspanntisch ist zwecks Schonung der Werkzeugschneidkanten auf einer schwenkbaren Konsole gelagert und wird bei der Rückwärtsbewegung des Werkzeuges von diesem samt dem Werkstück abgehoben.

Nach beendigtem Arbeitszyklus wird die Maschine durch einen Endschalter selbsttätig ausgeschaltet.

Bei Innenzahnungen ist es notwendig, den Arm des Antriebssegmentes durch einen Aufsatz zu verlängern. Der ganze Kurbelmechanismus wird durch eine Drehtür geschützt, in der ein ausrückbares Handrad gelagert ist. Durch dieses Rad kann bei geschlossener Tür und stillgesetzter Maschine der Kurbelmechanismus betätigt und somit der Stößelhub sowie die richtige Lage des Werkzeuges in bezug auf das gestoßene Zahnrad nachgeprüft werden. Der Hub der Kurbelstange für den Stößelantrieb und ihre Länge sind einstellbar, wodurch das Schneidrad in die günstigste dem jeweils bearbeiteten Werkstück entsprechende Lage eingestellt werden kann.

DER MASCHINENANTRIEB

erfolgt durch einen zweistufigen, im Ständer untergebrachten Elektromotor mittels Keilriemen über eine zweistufige Riemenscheibe. Der Stößelantriebsmechanismus wird durch Zahnradgetriebe und Wechselräder angetrieben, durch die auch die Drehbewegung des Werkzeuges und des Aufspanntisches erzielt wird. Die Inbetriebsetzung und Betätigung der Maschine erfolgt durch Druckknöpfe mit Schützefernsteuerung vom Bedienungsort aus.

Die Maschine arbeitet selbsttätig, und nach beendigtem Arbeitszyklus wird der Elektromotor durch einen Endschalter automatisch ausgeschaltet.

DAS BETT MIT FÜHRUNG

für den Abstoßsupport ist auf einem Untergestell montiert, in dem ein Kühlmittelbehälter ausgebildet ist. Die zur präzisen Arbeit nötige Starrheit und Stabilität der Maschine wird durch die zweckmäßig gelöste Ständer- und Bettform erzielt. Die elektrische Leitung ist im Ständerfuß untergebracht und vor Staub und Öl vollkommen geschützt.

Der Drehzahlwechsel des Elektromotors erfolgt durch einen Hebel.

Die Schütze und Sicherungen sind im Ständer angeordnet und leicht zugänglich.

DIE SCHMIERUNG DES STÖSSELS.

der Schneckenradgetriebe und der Übersetzungsmechanismen ist selbsttätig. Die übrigen Schmierstellen werden aus Schmierbehältern geschmiert.

Die Kühlflüssigkeit wird aus dem im Ständer vorgesehenen Behälter durch eine Elektropumpe der Schnittstelle zugeführt.

NORMALZUBEHÖR:

1 Zweischnitt-Kurve, 1 Satz Teilwechselräder, 1 Satz Vorschubwechselräder, 1 Satz Bedienungsschlüssel, 1 Schmierpresse, Kurvenabziehvorrichtung, Elektromotor für 380 oder 220 V einschl. elektrischer Ausrüstung, Kühleinrichtung, Bedienungsanleitung, Tabellen, Schilder.

SONDERZUBEHÖR:

Einrichtung zum Stoßen von Schraubenrädern, Einschnittkurve, Dreischnittkurve.

TOS

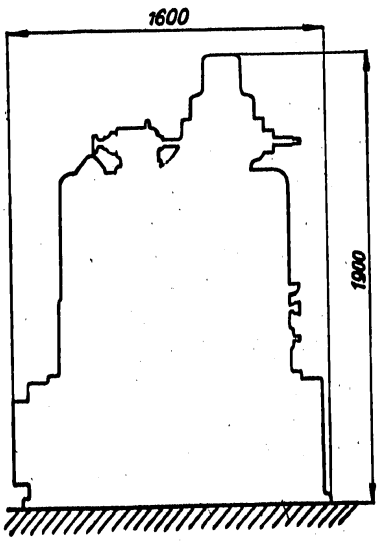
Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

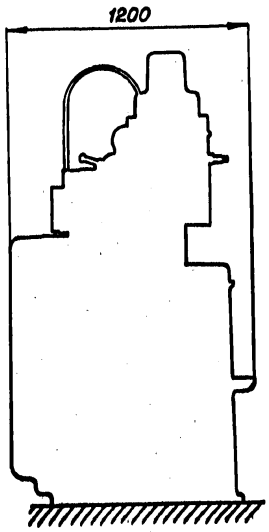
Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

TECHNISCHE ANGABEN:

Größter Stirn-Modul: 4

		Aussen-Verzahnung	Innen-Verzahnung
Größter Durchmesser des zu stoßenden Stirnrades	mm	200	165
Größter Durchmesser des zu stoßenden Schraubenrades	mm	195	165
Kleinster Durchmesser des zu stoßenden Rades	mm	10	30
Größte Breite des zu stoßenden Rades	mm	40	36
Entfernung der Stößelstirn von der Tischspannfläche:			
kleinste	mm	60	
größte	mm	120	
Hub des Werkzeuges:			
Anzahl der Stufen		4	
Hubzahl je Minute		120—320—445—635	
Vorschub des Werkzeuges:			
Anzahl der Stufen		8	
Hubzahl je Werkzeugumdrehung		465 bis 2360	
Werkzeugabmessungen:			
normaler Durchmesser		3″	
größter Durchmesser		4″	
Durchmesser der Bohrung		1¼″	
Tischbohrung	mm	38	
Elektromotor:			
Leistung	PS	1.2/0.75	
Drehzahl	U/Min	1410/690	
Flächenbedarf der Maschine	mm	930 × 1200	
Höhe der Maschine	mm	1700	
Gewicht der Maschine:			
mit Normalzubehör	kg	1500	
mit bahnmäßiger Verpackung	kg	1550	
mit seemäßiger Verpackung	kg	1650	
Raumbedarf der Kiste	m^3	2,6	
Kistenabmessungen (Breite × Länge × Höhe)	cm	100 × 130 × 200	





Alle obigen Angaben entsprechen der Maschinenkonstruktion zur Zeit der Drucklegung dieses Prospektes. Durch den jeweiligen Entwicklungsstand bedingte Konstruktionsänderungen bleiben daher vorbehalten.

BEI BESTELLUNG BITTEN WIR, DIE BETRIEBSSPANNUNG FÜR DIE ELEKTROMOTOREN ANZUGEBEN!

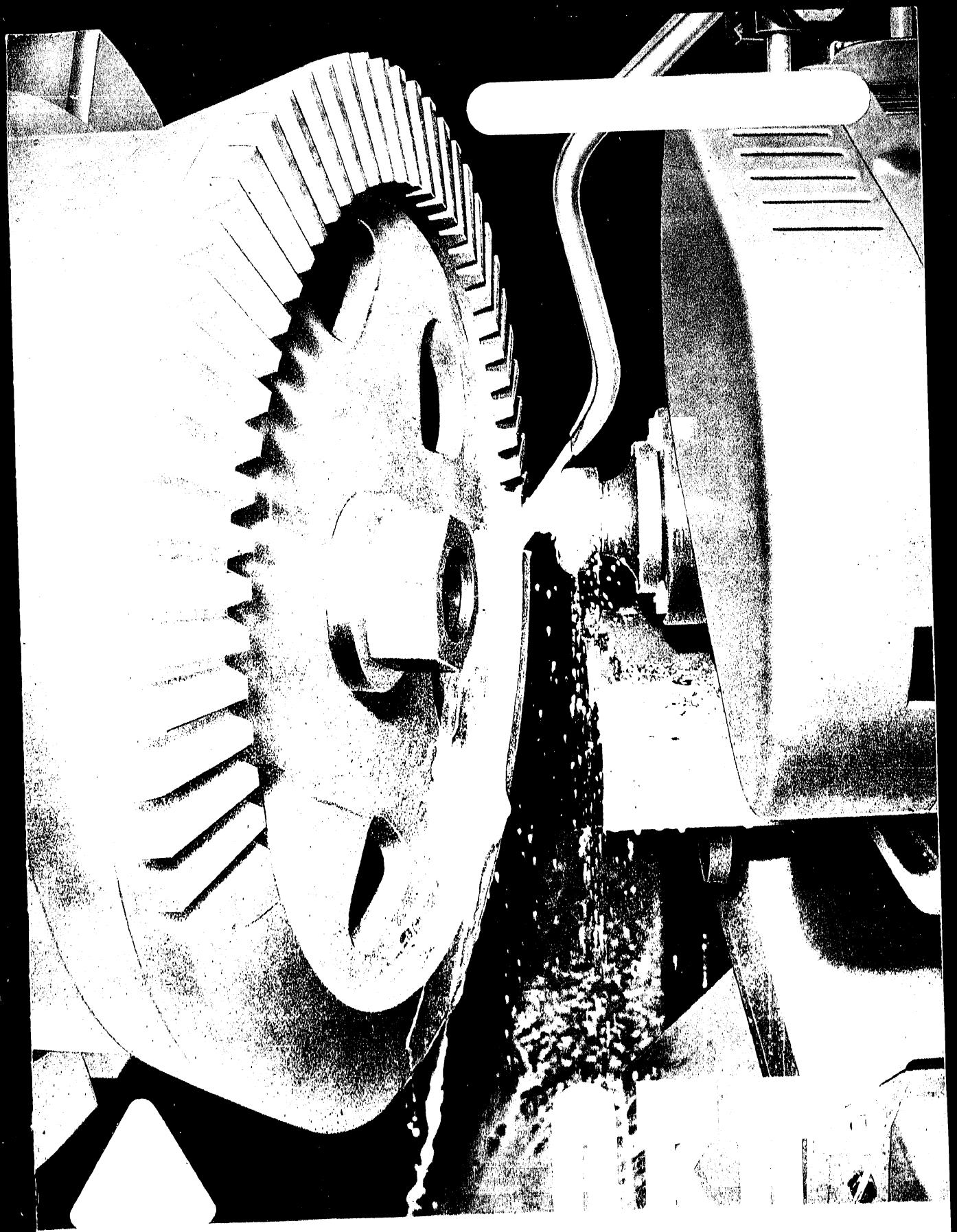
• PRAHA • TSCHECHOSLOWAKEI

ČOK 621 606 n • 5511 — SVÖT • 55

Gedruckt in der Tschechoslowakei

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

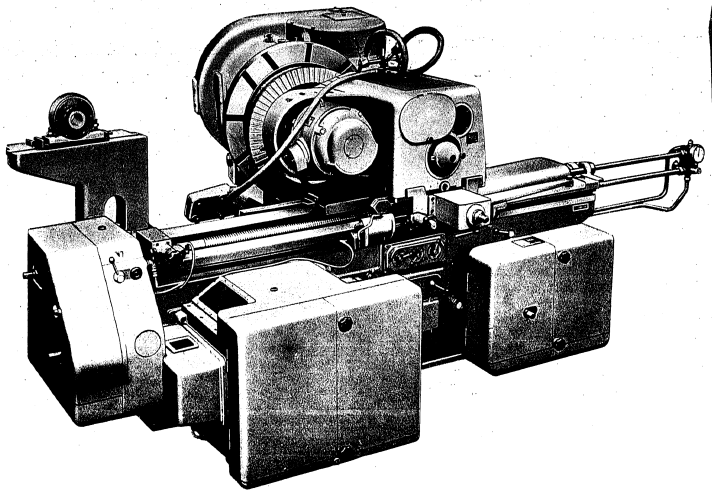
Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

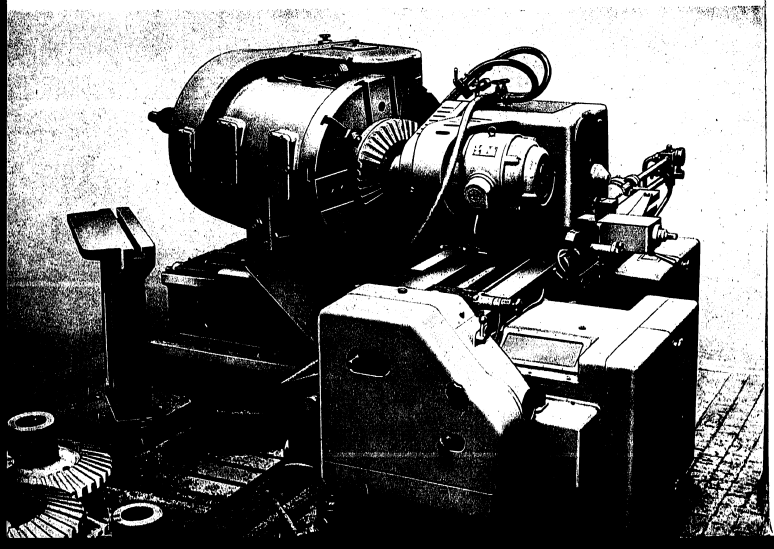


ZAHNRADFRÄSMASCHINE MODELL

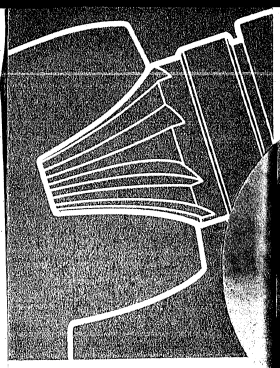
Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8





STROJEXPORT



OKU 35/P5

ZAHNRADFRÄSMASCHINE MODELL

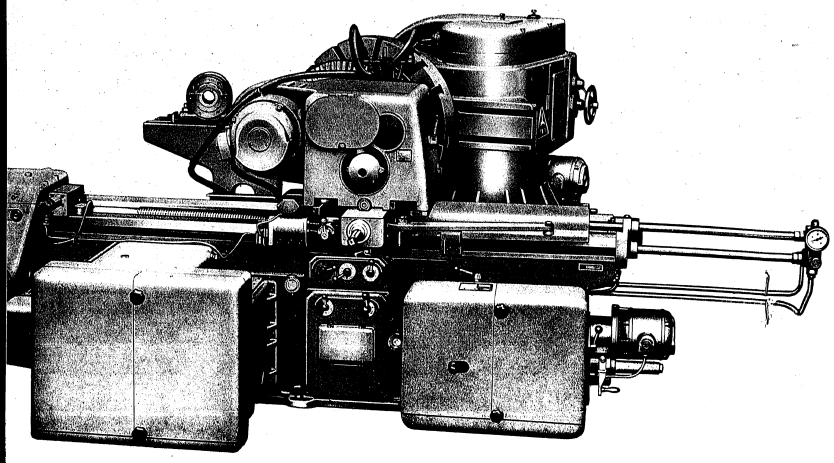
Die Maschine ist zum Fräsen von Kegel- und Stirnrädern mit geraden Zähnen sowie mit Schräg- und Pfeilverzahnung bestimmt. Mit Vorteil verwendet man sie beim Fräsen von Zahnrädern mit Pfeilverzahnung, die ungeteilt sind, d. h. die nicht den üblichen mittleren Zwischenraum haben. Der weite Bereich der verschiedenen Arten von Verzahnungen macht die Type OKU 35/P5 zu einer Vielzweckmaschine.

VORZÜGE

Zum Unterschied von der Zahnraderzeugung im Abwälzverfahren, wo die Herstellung der Abwälzfräser größerer Module mit allzu hohen Anschaffungskosten verbunden ist, kommen bei dieser Maschine einfache und billige Schaftfräser zur Anwendung. Auch die Leistung ist im Vergleich zur Abwälzmethode viel höher, besonders wenn zum Vorfräsen Fräser mit Spiralzähnen verwendet werden. Die vorteilhaft gelöste Bauart der Maschine OKU 35/P5 mit horizontaler Aufspannspindel ermöglicht bedeutende Ersparnisse sowohl in bezug auf Preis und Gewicht, als auch auf Flächenbedarf der Maschine. Die Type OKU 35/P5 arbeitet nach erfolgter Einstellung vollautomatisch. Nach Ausfräsen der letzten Zahnlücke wird der Arbeitszyklus selbsttätig ausgeschaltet.

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8



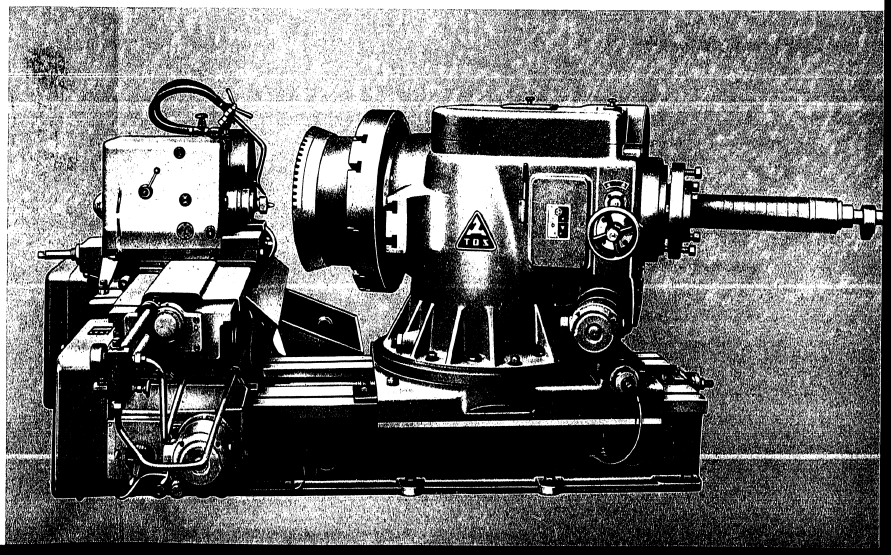
STROJEXPORT

Die Spitzen einer Pfeilverzahnung werden zum Schluss in einem weiteren selbsttätigen Vorgang nach neuer Einstellung des Frässpindelstock-Vorschubes abgefräst. Das Aufspannlager ist an einer senkrechten Säule bis um 180° schwenkbar, was die Einspannung des gefrästen Rades auf beiden Seiten der Aufspannspindel gestattet. Im Bett des Werkzeugspindelstockes ist die hydraulische Ölpumpe eingebaut. Den Betriebsdruck kann man durch Einbau eines Regel- und eines Sicherheitsventils einstellen. Für die Schmierung sämtlicher Mechanismen im Vorschub-, Reversier- und Differentialkasten sowie des Frässpindelstockes sind Kolbenpumpen vorgesehen. Ihre richtige Funktion wird in Schaugläsern kontrolliert. Das Bett des Aufspannlagers hat Gefällschmierung, die am Ölstandszeiger kontrolliert wird. Weniger beanspruchte Lagerstellen werden mit einer Handschmierpresse geschmiert. Im Maschinenfundament, dessen Maßskizze der Maschine beigefügt wird, ist eine Kühlmittelpumpe eingebaut. Die Elektropumpe liefert die Kühlflüssigkeit durch eine Gelenkrohrleitung mit Hähnen direkt zum Werkzeug. Die vom gefrästen Rad abfallenden Späne werden in einem Fahrkasten gesammelt.

Die Maschine wird durch Einschaltung des Hauptschalters inganggesetzt, der sich an dem neben der Maschine angebrachten Kasten mit Elektroapparaten befindet. Die elektrische Leitung zwischen diesem Kasten und der Maschine führt durch einen gepanzerten Stahlschlauch. Die zur Maschinensteuerung dienenden Druckknöpfe und Schalter sind vorn am Maschinendeckel angeordnet, wo auch eine Steckdose für die mit Strom von 24 V Spannung gespeiste übertragbare Leuchte vorgesehen ist.

[redacted]

Das gefräste Rad wird auf den Spanndorn und die Spannplatte des Aufspannlagers eingespannt, das am Bett verstellbar ist. Die Lage des Aufspannlagers hängt vom Durchmesser und Übersetzungsverhältnis des gefrästen Zahnrades ab. Die Verstellung des Aufspannlagers geschieht von Hand. Die genaue Zentrierung des zu fräsenden Rades erfolgt motorisch durch beschleunigte Rotierung des Aufspannlagers. Der Fräser wird von einem eigenen Elektromotor angetrieben. Der Spindelstockvorschub bei Einstellung der Zahntiefe erfolgt von Hand. Der Vorschub des Fräsers in oder außer Eingriff ist selbsttätig (hydraulisch). Die Einstellung des Werkzeugspindelstock-Längsvorschubes je nach Breite des gefrästen Rades geschieht von Hand. Bei der Einstellung der Schräg- oder Pfeilverzahnung hängt der Längsvorschub direkt von der Rotierung des zu fräsenden Rades ab. Die Zahnkorrektion eines Kegelrades bei der Bearbeitung mit Schaftfräsern wird nach einer einstellbaren Kopierschablone vorgenommen, die am Spindelstockbett befestigt ist. Eine hydraulische Einrichtung mit selbsttätiger Steuerung besorgt im Arbeitszyklus die rasche Rückbewegung des Fräsers aus dem Eingriff (nach Ausfräsen einer Zahnlücke), ferner die Rückstellung des Spindelstockes in seine Ausgangsstellung und schließlich die Teilbewegung des gefrästen Rades um eine weitere Zahnlücke. Nach Ausfräsen aller Zähne wird die Maschine selbsttätig stillgesetzt. Beim Fräsen schwerer Räder von großem Modul entsteht durch das Ausfräsen der Zahnlücken eine statische Unausgewogenheit, die durch das Fräsen jeder vierten Zahnlücke zum Großteil behoben wird.



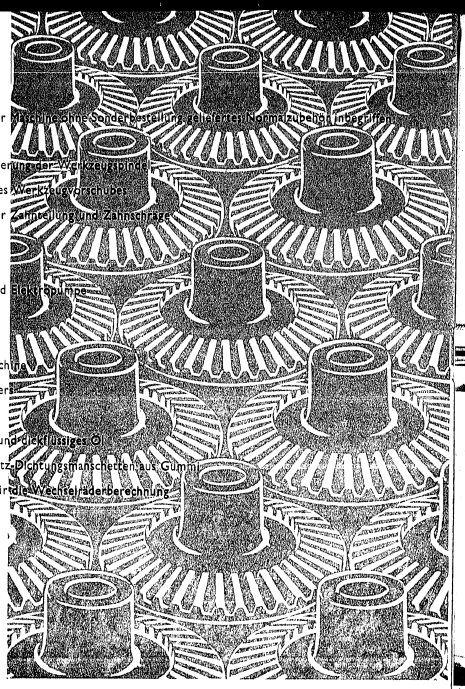
Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

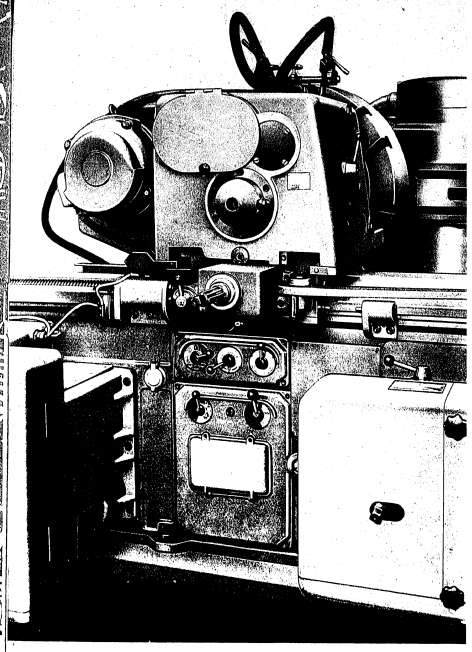
Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

NORMALZUBEHÖR

Im Maschinenpreis ist folgendes, mit der Maschine ohne Sonderbestellung gelieferten Normalzubehör inbegriffen:

3 Paar Wechselräder zur Drehzahländerung der Werkzeugspindel
4 Paar Wechselräder zur Änderung des Werkzeugvorschubes
87 Wechselräder für die Einstellung der Zahnteilung und Zahnschräge
1 Spannschraube für den Fräser
Elektroausrüstung einschl. Motoren
Kühleinrichtung mit Rohrleitung und Elektropumpe
Fahrkasten für abfallende Späne
Stützschraube für das gefräste Rad
Handkurbel zur Einstellung der Maschine
1 Ratsche zur Einstellung des Stützlagers
1 Satz Bedienungsschlüssel
1 Handschmierpresse für Schmierfett und dickflüssiges Öl
1 Ölkanne, 1 Schraubenzieher, 28 Ersatz-Dichtungsmanschetten aus Gummi
2 Betriebsanleitungen samt Tabellen für die Wechselräderberechnung





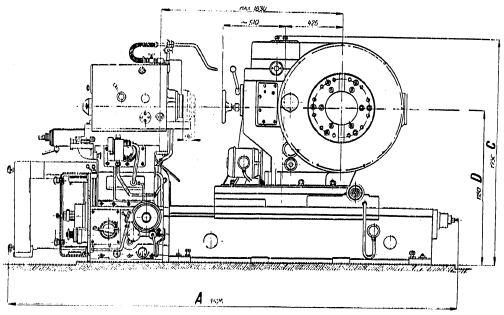
STROJEXPORT

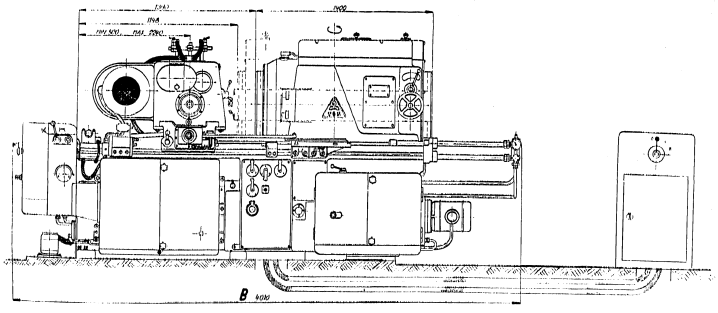
SONDERZUBEHÖR

Wird nur auf Sonderbestellung gegen Mehrpreis geliefert:

1 Stützlager einschl. Ständer.
1 Spanndorn ⌀ 100 mm einschl. Flansch und Ringe.
1 Spanndorn ⌀ 200 mm einschl. Flansch und Ringe.
1 Spannplatte ⌀ 900 mm samt Mitnehmer und Schrauben.
1 Spannplatte ⌀ 1600 mm samt Mitnehmer und Schrauben.

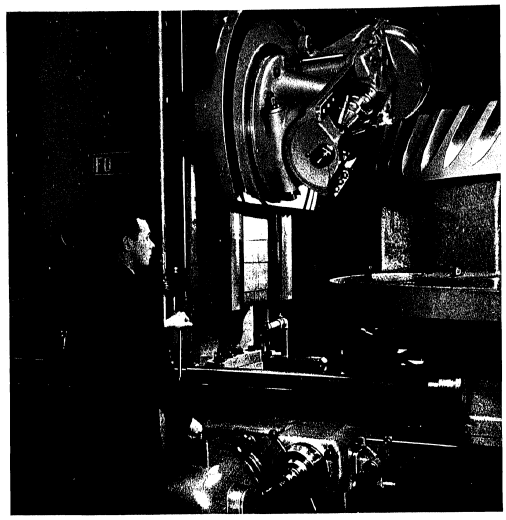
Weitere Wechselräder für Sonderzwecke.





Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8



ABWÄLZFRÄSMASCHINE

MODELL FO25

Die Maschine eignet sich zur wirtschaftlichen Präzisionsherstellung im Abwälzverfahren, u. zw. von Stirnrädern und Ritzeln mit gerader sowie Schrägverzahnung, von ein- und mehrgängigen Schneckenrädern, Mehrkeilwellen und vielen anderen Teilen verschiedener abwälzbarer Profile.

Mit Hilfe von Zusatzeinrichtungen können innen- sowie Außenverzahnungen mit geraden, schrägen und Pfeilzähnen, ferner andere Zahnprofile und Nuten, die sich nicht abwälzen lassen, wie z. B. Sperrklinkenräder, genutete Rotoren u. ähnl., im Hand-Einzelteilverfahren mit Vorteil hergestellt werden.

Der weite Bereich der Drehzahlen und Arbeitsvorschübe gestattet die Bearbeitung von Zahnrädern aus allen üblichen Werkstoffen mit Höchstleistung und bei voller Ausnutzung der Schnittleistung neuzeitlicher Fräswerkzeuge.

Die Maschine zeichnet sich aus durch:

robuste und moderne Bauart,
dauernde Genauigkeit und ruhigen Gang,
sorgfältige Werkstattausführung,
hohe Leistung und lange Lebensdauer.

BESCHREIBUNG

STROJEXPORT

Der Frässupport gleitet am Ständer in einer geschliffenen Flachführung. Die Supportführung ist genau eingeschabt und einstellbar. Der Frässupport-Kraftvorschub kann in 36 Stufen geschaltet werden. Zur Schnellverstellung dient maschineller Eilgang. Den Support-Kraftvorschub kann man mittels einstellbarer Anschläge begrenzen, die den Antrieb der Zahnkupplung und somit auch der Senkrecht-Schraubenspindel selbsttätig ausschalten.

Die Frässpindel ist gehärtet und geschliffen und läuft in Bronzebüchsen. Die Spindeldrehzahlen werden mittels Wechselräder eingestellt. Der schwenkbare Teil des Frässupportes gestattet die Ausschwenkung der Frässpindel in jede beliebige Lage. Die Maschine ist mit genauer Fräsereinstellvorrichtung ausgestattet. Zum Fräsen von Schneckenrädern im Tangentialverfahren liefern wir einen Sonder-Frässupport.

Für rasche Vorschubschaltung im Bereiche von 1 : 1, 1 : 1,41 und 1 : 2,4 und ohne den langwierigen Räderwechsel ist ein 3-stufiger Vorschubkasten vorgesehen. Nur der Bereich dieser drei Vorschübe ist mittels Wechselräder je nach Materialsorte des gefrästen Rades einzustellen. Das Vor- sowie Fertigfräsen einer Verzahnung wird also ohne Räderwechsel vorgenommen. Alle Kegelräder im Steuerungssystem der Vorschübe haben Palloidverzahnung. Der Antrieb des Sonderfrässupportes für die Herstellung von Schneckenrädern im Tangentialverfahren wird von der Steuerungs-Schraubenspindel des Senkrechtsupportes abgeleitet und weiter auf die Schraube des Tangentialsupportes übertragen.

Der Aufspanntisch gleitet in genau eingeschabter Führung auf den geschliffenen Bettführungsflächen. Der Tischlängsvorschub erfolgt maschinell und wird vom Vorschubkasten abgeleitet, in dem 36 Arbeitsvorschübe geschaltet werden können. Der Aufspanntisch erhält seine Drehbewegung von einem Präzisions-Zahnradgetriebe mit gehärteter und geschliffener Schnecke, die zwecks Erzielung eines spielfreien Zahnflankeneingriffs radial und axial einstellbar ist. Zur Entlastung des Aufspanntisches dient eine hydraulische Einrichtung mit Druckregelung je nach Gewicht des bearbeiteten Zahnrades. Die Schnellverstellung des Tisches in Längsrichtung geschieht mit Eilgang, dessen Antrieb von demselben Elektromotor, wie der des Supporteilganges abgeleitet wird. Der Arbeitslängsvorschub kann mittels Anschläge begrenzt werden, die die Fallschnecke ausschalten.

Zum Fräsen von Schraubenrädern ist ein Differentialgetriebe mit Differentialwechselrädern vorgesehen, die für den gewünschten Spiralenwinkel nach den in der Betriebsanleitung enthaltenen Tabellen zusammengestellt werden.

Die Ingangsetzung und Steuerung der Maschine erfolgt von der Bedienungsstelle aus mittels Druckknöpfe, die zur Ferneinschaltung der Schutzschalter dienen.

Ein wirksames Schmierungssystem gewährleistet die Betriebssicherheit der Maschine. Eine direkt im Getriebekasten eingebaute Zahnrad-Druckpumpe liefert das Drucköl über einen Filter in die in geeigneter Weise angebrachten Ölbehälter, aus denen es durch eine Rohrleitung den einzelnen Schmierstellen zugeführt wird.

Für die Kühlung des Werkzeuges sorgt eine eigene, im Bett untergebrachte Elektropumpe, wo auch die Kühl- und Schmiermittelbehälter ausgebildet sind.

Die Maschine ist mit moderner Elektroausrüstung ausgestattet. Der Hauptantriebsmotor hat eine selbsttätige, von der Druckknopftafel aus ferngesteuerte Anlaßvorrichtung. Diese Vorrichtung besteht aus einem Wärmeschutzrelais, Anlaßwiderständen und 3 Schützen. Der Eilgang- und der Kühlpumpenmotor hat ebenfalls Fernsteuerung mittels Druckknöpfe und Schütze. Endschalter schützen die Maschine vor Beschädigung beim Anlangen der Supporte in den Endlagen.

Jede Maschine wird vor Absendung einer strengen Überprüfung aller ihrer Funktionen im Probelauf unterzogen. Die Maschinengenauigkeit entspricht den Übernahmebedingungen nach Prof. Schlesinger.

TOS

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

WICHTIG!

Wir empfehlen, das Sonderzubehör gleichzeitig mit der Maschine zu bestellen, denn bei nachträglicher Bestellung können wir seine Lieferung gleichzeitig mit der Maschine nicht verbürgen.

TECHNISCHE HAUPTANGABEN

Größte Zähnezahl		400
Kleinste Zähnezahl		6
Größter Modul		35
Größter Raddurchmesser beim Einspannen auf der Vorderseite des Aufspannlagers	mm	2350
Kleinster Raddurchmesser beim Einspannen auf der Vorderseite des Aufspannlagers	mm	1350
Größter Raddurchmesser beim Einspannen auf der Seite des Schneckenrades	mm	1550
Kleinster Raddurchmesser beim Einspannen auf der Seite des Schneckenrades	mm	200
Größte Kranzbreite des gefrästen Rades	mm	630

KEGELRÄDER MIT GERADEN ZÄHNEN UND MIT SCHRÄG- UND PFEILVERZAHNUNG:

Größte Zähnezahl		400
Kleinste Zähnezahl		6
Größter Modul		35
Größter Raddurchmesser bei einer Übersetzung von 1:1	mm	2000
Größter Raddurchmesser bei einer Übersetzung von 1:5	mm	1525
Größter Raddurchmesser bei einer Übersetzung von 1:10	mm	1500
Kleinster Raddurchmesser bei einer Übersetzung von 1:1	mm	100
Kleinster Raddurchmesser bei einer Übersetzung von 1:5	mm	100
Kleinster Raddurchmesser bei einer Übersetzung von 1:10	mm	100
Größte Zahnkranzbreite	mm	300
Größter Zahnschrägewinkel		84°
Kleinster Zahnschrägewinkel		6°
Höhe der Aufspannspindelachse über dem Boden	mm	1180
Bohrung der Aufspannspindel	mm	⌀250 H6
Teildurchmesser des Teilschneckenrades	mm	900
Kegel in der Frässpindel		ISA 89
Bereich der Frässpindeldrehzahlen	U/min	45—560
Bereich der Frässchlittenvorschübe	mm/min	2,8—45
Eilgang des Frässchlittens	mm/min	380
Leistungszuführung für den Frässpindelmotor	kW	12
Leistungszuführung für den Vorschub-, Teilungs-, Pumpen- (hydraulische) und Zentriermotor	à kW	2,2
Leistungszuführung für den Kühlpumpenmotor	kW	0,3
Flächenbedarf der Maschine	cm	410×330
Größte Höhe der Maschine	cm	173
Gewicht der Maschine mit Sonderzubehör und Elektroausrüstung	ca. kg	17000

Die Maschine wird zerlegt und in 4 Kisten zum Versand gebracht:

	Kistenabmessungen cm	Brutto kg	Netto kg
1.	199×154×266	8070	7320
2.	186×156×438	7720	6700
3.	50×172×172	2120	2000
4.	54× 31×316	1110	1020

BEI BESTELLUNG BITTEN WIR, DIE BETRIEBSSPANNUNG FÜR DIE ELEKTROMOTOREN ANZUGEBEN!

Alle Angaben und Abbildungen entsprechen der Maschinenkonstruktion zur Zeit der Drucklegung dieses Katalogs. Durch den jeweiligen Entwicklungsstand bedingte Konstruktionsänderungen bleiben daher vorbehalten.

STROJEXPORT

PRAHA - TSCHECHOSLOWAKEI

ČOK 521138n - 5602

Gedruckt in der Tschechoslowakei • Sčt 01-4-56

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

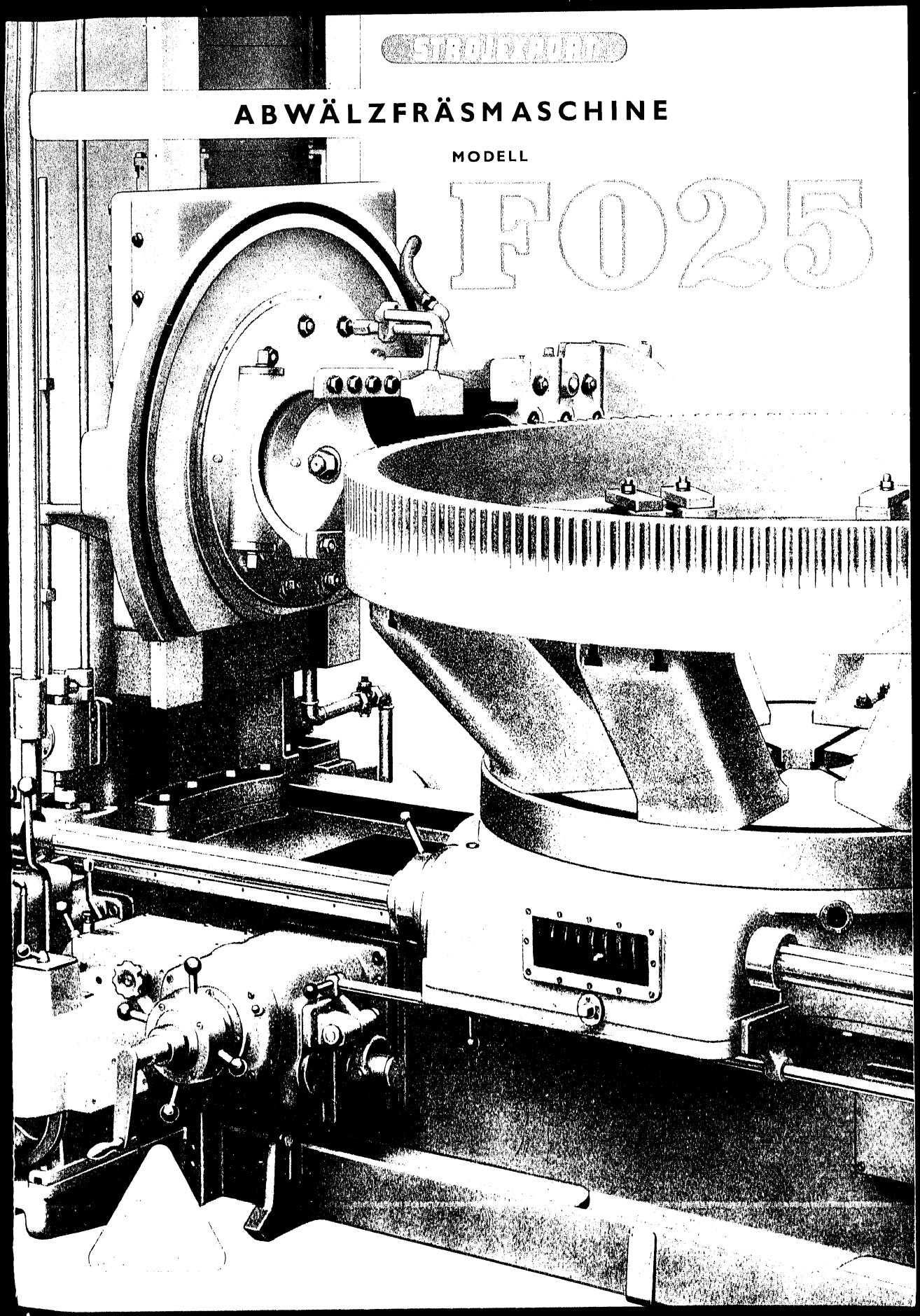
Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

STRUB-KURT

ABWÄLZFRÄSMASCHINE

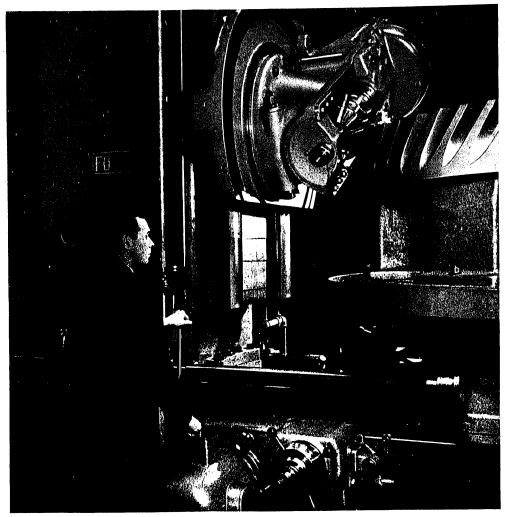
MODELL

F025



Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8



ABWÄLZFRÄSMASCHINE

MODELL FO25

Die Maschine eignet sich zur wirtschaftlichen Präzisionsherstellung im Abwälzverfahren, u. zw. von Stirnrädern und Ritzeln mit gerader sowie Schrägverzahnung, von ein- und mehrgängigen Schneckenrädern, Mehrkeilwellen und vielen anderen Teilen verschiedener abwälzbarer Profile.

Mit Hilfe von Zusatzeinrichtungen können Innen- sowie Außenverzahnungen mit geraden, schrägen und Pfeilzähnen, ferner andere Zahnprofile und Nuten, die sich nicht abwälzen lassen, wie z. B. Sperrklinkenräder, genutete Rotoren u. ähnl., im Hand-Einzelteilverfahren mit Vorteil hergestellt werden.

Der weite Bereich der Drehzahlen und Arbeitsvorschübe gestattet die Bearbeitung von Zahnrädern aus allen üblichen Werkstoffen mit Höchstleistung und bei voller Ausnutzung der Schnittleistung neuzeitlicher Fräswerkzeuge.

Die Maschine zeichnet sich aus durch:

robuste und moderne Bauart,
dauernde Genauigkeit und ruhigen Gang,
sorgfältige Werkstattausführung,
hohe Leistung und lange Lebensdauer.

BESCHREIBUNG

STROJEXPORT

Der Frässupport gleitet am Ständer in einer geschliffenen Flachführung. Die Supportführung ist genau eingeschabt und einstellbar. Der Frässupport-Kraftvorschub kann in 36 Stufen geschaltet werden. Zur Schnellverstellung dient maschineller Eilgang. Den Support-Kraftvorschub kann man mittels einstellbarer Anschläge begrenzen, die den Antrieb der Zahnkupplung und somit auch der Senkrecht-Schraubenspindel selbsttätig ausschalten.

Die Fräs(„Hob")spindel ist gehärtet und geschliffen und läuft in Bronzebüchsen. Die Spindeldrehzahlen werden mittels Wechselräder eingestellt. Der schwenkbare Teil des Frässupportes gestattet die Ausschwenkung der Frässpindel in jede beliebige Lage. Die Maschine ist mit genauer Fräsereinstellvorrichtung ausgestattet. Zum Fräsen von Schneckenrädern im Tangentialverfahren liefern wir einen Sonder-Frässupport.

Für rasche Vorschubschaltung im Bereiche von 1 : 1, 1 : 1,41 und 1 : 2,4 und ohne den langwierigen Räderwechsel ist ein 3-stufiger Vorschubkasten vorgesehen. Nur der Bereich dieser drei Vorschübe ist mittels Wechselräder je nach Materialsorte des gefrästen Rades einzustellen. Das Vor- sowie Fertigfräsen einer Verzahnung wird also ohne Räderwechsel vorgenommen. Alle Kegelräder im Steuerungssystem der Vorschübe haben Palloidverzahnung. Der Antrieb des Sonderfrässupportes für die Herstellung von Schneckenrädern im Tangentialverfahren wird von der Steuerungs-Schraubenspindel des Senkrechtsupportes abgeleitet und weiter auf die Schraube des Tangentialsupportes übertragen.

Der Aufspanntisch gleitet in genau eingeschabter Führung auf den geschliffenen Bettführungsflächen. Der Tischlängsvorschub erfolgt maschinell und wird vom Vorschubkasten abgeleitet, in dem 36 Arbeitsvorschübe geschaltet werden können. Der Aufspanntisch erhält seine Drehbewegung von einem Präzisions-Zahnradgetriebe mit gehärteter und geschliffener Schnecke, die zwecks Erzielung eines spielfreien Zahnflankeneingriffs radial und axial einstellbar ist. Zur Entlastung des Aufspanntisches dient eine hydraulische Einrichtung mit Druckregelung je nach Gewicht des bearbeiteten Zahnrades. Die Schnellverstellung des Tisches in Längsrichtung geschieht mit Eilgang, dessen Antrieb von demselben Elektromotor, wie der des Supporteilganges abgeleitet wird. Der Arbeitslängsvorschub kann mittels Anschläge begrenzt werden, die die Fallschnecke ausschalten.

Zum Fräsen von Schraubenrädern ist ein Differentialgetriebe mit Differentialwechselrädern vorgesehen, die für den gewünschten Spiralenwinkel nach den in der Betriebsanleitung enthaltenen Tabellen zusammengestellt werden.

Die Ingangsetzung und Steuerung der Maschine erfolgt von der Bedienungsstelle aus mittels Druckknöpfe, die zur Ferneinschaltung der Schutzschalter dienen.

Ein wirksames Schmierungssystem gewährleistet die Betriebssicherheit der Maschine. Eine direkt im Getriebekasten eingebaute Zahnrad-Druckpumpe liefert das Drucköl über einen Filter in die in geeigneter Weise angebrachten Ölbehälter, aus denen es durch eine Rohrleitung den einzelnen Schmierstellen zugeführt wird.

Für die Kühlung des Werkzeuges sorgt eine eigene, im Bett untergebrachte Elektropumpe, wo auch die Kühl- und Schmiermittelbehälter ausgebildet sind.

Die Maschine ist mit moderner Elektroausrüstung ausgestattet. Der Hauptantriebsmotor hat eine selbsttätige, von der Druckknopftafel aus ferngesteuerte Anlaßvorrichtung. Diese Vorrichtung besteht aus einem Wärmeschutzrelais, Anlaßwiderständen und 3 Schützen. Der Eilgang- und der Kühlpumpenmotor hat ebenfalls Fernsteuerung mittels Druckknöpfe und Schütze. Endschalter schützen die Maschine vor Beschädigung beim Anlangen der Supporte in den Endlagen.

Jede Maschine wird vor Absendung einer strengen Überprüfung aller ihrer Funktionen im Probelauf unterzogen. Die Maschinengenauigkeit entspricht den Übernahmebedingungen nach Prof. Schlesinger.

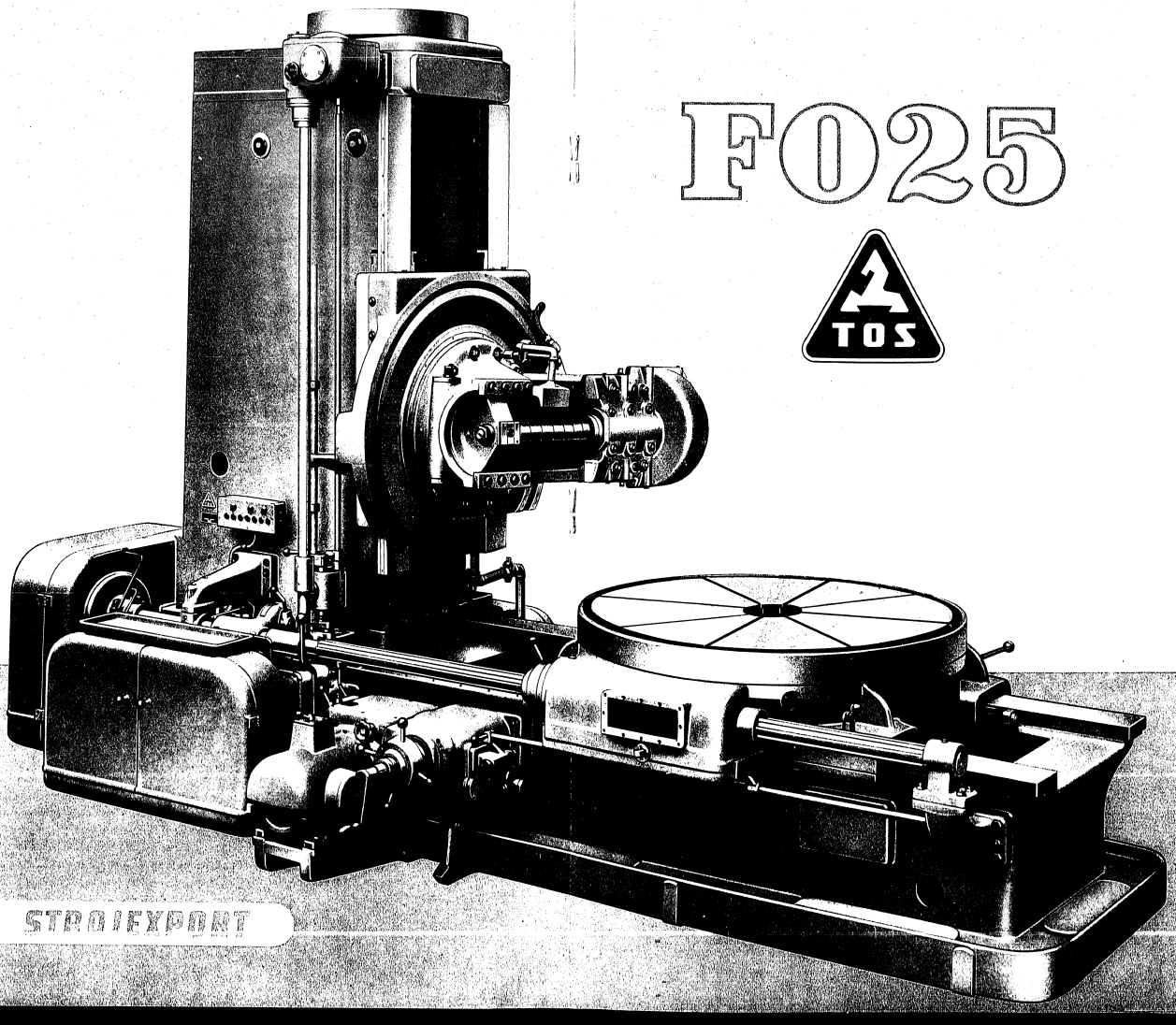
TOS

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

F025

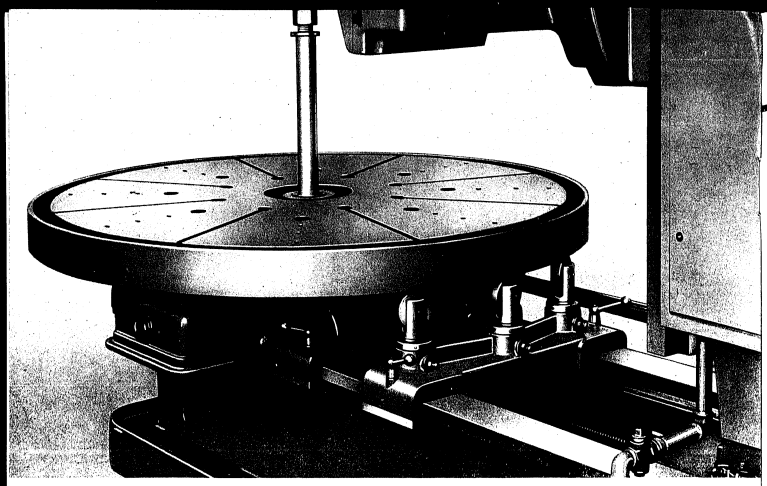
TOS

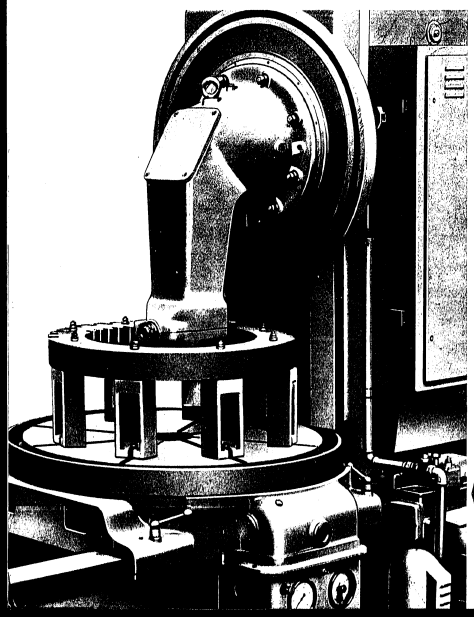


STROJEXPORT

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8





Hilfstisch. Wird als Sonderzubehör geliefert. Man verwendet ihn mit Vorteil besonders beim Fräsen von Rädern großer Durchmesser (2000 bis 3000 mm). Die untere, genau bearbeitete Tischkante stützt sich an die an der Bettführung befestigte Dreirollen-Stütze.

Fräskopf zum Fräsen von Innenverzahnungen. Wird als Sonderzubehör geliefert und auf den Frässupportschlitten statt des normalen Schwenkteiles des Frässupportes aufgesetzt. Der Antrieb wird mittels zwei Paar Kegelräder auf die Arbeitsspindel übertragen.

NORMALZUBEHÖR

2 Elektromotoren für 380 oder 220 V, einschl. Elektroausrüstung
Kühleinrichtung mit Elektropumpe
Hydraulische Einrichtung mit Elektromotor zur Entlastung des Tisches
4 Fräsdorne ∅ 40, 50, 60 und 80 mm
Spanndorn mit Differentialmutter und Einlage
Fräsereinstellvorrichtung
Satz Teilwechselräder
Satz Differentialwechselräder
Satz Vorschubwechselräder
Satz Geschwindigkeitswechselräder
Bedienungsschlüssel
Betriebsanleitung
Tabellen und Bedienungsschilder

SONDERZUBEHÖR

Einrichtung zum Fräsen von Schneckenrädern im Tangentialverfahren
Einrichtung zum Fräsen im Einzelteilverfahren
Fräskopf für Fingerfräser
Fräskopf zum Fräsen von Innenverzahnungen mittels eines Fingerfräsers
8 normale Stützen für den Tisch ∅ 1500 mm
Normale Stütze samt Rollen für den Tisch ∅ 1500 mm
Hilfs-Spanntisch ∅ 2450 mm samt Stütze
8 Stützen für den Hilfstisch ∅ 2450 mm
Stützständer samt Stützlager zum Fräsen von Ritzeln und Rädern kleiner Durchmesser

Maßskizze

A	1365
B	4465
C	1770
D	4870
E	2638
F	1260
G	1378
H	min. 80
H	max. 1630
J	405
K	400
L	3462

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

F025

TECHNISCHE HAUPTANGABEN

Auf der Maschine können gefräst werden:			
bei max. Belastung:			
Zahnräder aus Guß bis zum Modul 22	mm	max. ⌀	2000
Zahnräder aus Stahl von 60 kg/mm² Festigkeit bis zum Modul 20	mm	max. ⌀	1800
Zahnräder größerer Durchmesser können aushilfsweise bei herabgesetzter Leistung und ohne Anspruch auf Oberflächengüte und Genauigkeit (die der II. Klasse entspricht) gefräst werden, u. zw.:			
Im Einzelteilverfahren mit Nachfräsen			
mit der Abwälzmethode bis zum Modul 30	mm	max. ⌀	2000
mit der Abwälzmethode auf mehrere Späne bis zum Modul 25	mm	max. ⌀	2500
ausnahmsweise mit der Abwälzmethode auf mehrere Späne bis zum Modul 18	mm	max. ⌀	3000
Größter Zahnraddurchmesser:			
ohne Stützständer	mm		3000
mit Stützständer	mm		1100
Größte Zahnbreite:			
beim Zahnraddurchmesser über 1500 mm	mm		800
beim Zahnraddurchmesser unter 1500 mm	mm		750
Durchmesser des Aufspanntisches	mm		1500
Durchgehende Bohrung des Aufspanntisches	mm		200
Entfernung, Frässpindel bis Tischoberfläche:			
größte	mm		1320
kleinste	mm		400
Achsenentfernung, Frässpindel bis Tisch:			
größte	mm		1630
kleinste	mm		80
Durchmesser der Fräsdorne	mm		40, 50, 60, 80
Frässpindeldrehzahlen:			
Anzahl			8
Bereich ($\varphi = 1{,}26$)	U/min		12,5—63
Anzahl der Frässupportvorschübe			36
Bereich der Senkrechtvorschübe je Tischumdrehung	mm		0,2—6,00
Anzahl der Tischlängsvorschübe			36
Bereich der Längsvorschübe je Tischumdrehung	mm		0,05—1,5
Anzahl der Vorschübe des Tangentialsupportes			36
Bereich der Tangentialvorschübe	mm		0,1—3,0
Leistung des Hauptantriebsmotors	PS		15
Leistung des Eilgangsmotors	PS		10
Vorschübe im Einzelteilverfahren mit Normalfrässupport und Scheibenfräser	mm/min		4,15
Vorschübe im Einzelteilverfahren mit Fräskopf und Fingerfrässer	mm/min		6,45
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör	kg		23000

Die obigen Angaben über die Dauerleistung gelten für das Fräsen im Abwälzverfahren. Die Ausnutzung der vorübergehenden Leistungen ist möglich, falls die Verzahnung mit einem Scheiben- oder Fingerfräser vorgearbeitet und mit diesen Werkzeugen oder einem Abwälzfräser beendet wurde. Die angeführten größten Radbreiten beziehen sich auf Stirnräder mit gerade Zähnen oder mit Schrägverzahnung von max. 15° Neigung. Bei größeren Neigungswinkeln der Zähne werden die Radbreiten immer kleiner.

BEI BESTELLUNG BITTEN WIR, DIE BETRIEBSSPANNUNG FÜR DIE ELEKTROMOTOREN ANZUGEBEN.

Alle Prospektangaben sind in Einzelheiten unverbindlich

STROJEXPORT

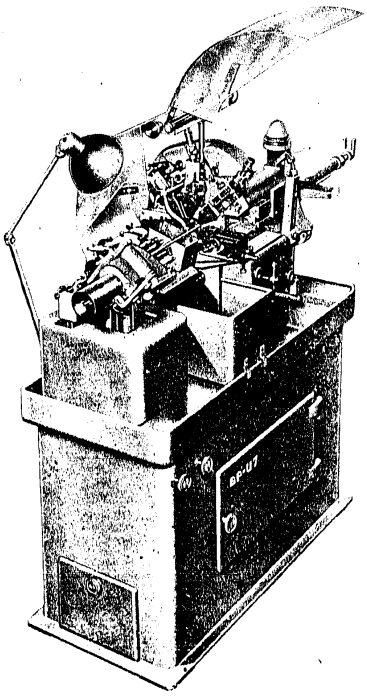
PRAHA - TCHECHOSLOWAKEI

321269H - 3609 - F 083356 - 521 01-876-36

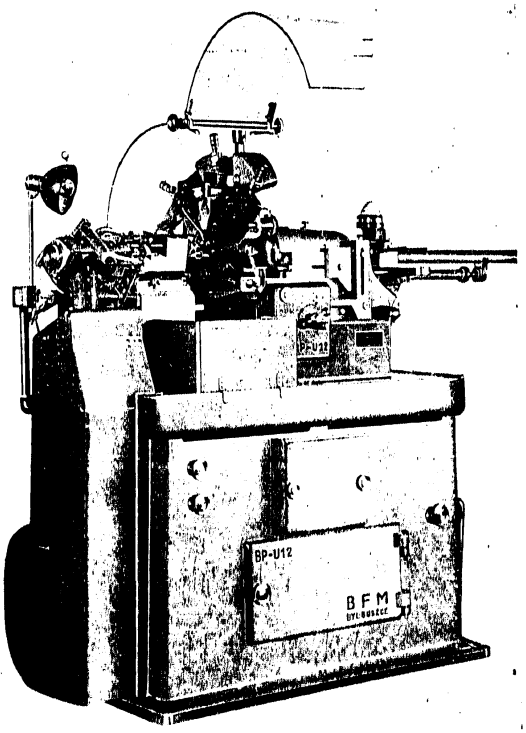
Gedruckt in der Tschechoslowakei

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8



DREHAUTOMATEN
BP-U7 und BP-U 12



METALEXPORT

Poland
VG

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Drehautomaten BP-U7 und BP-U12

Die Einspindel-Langdrehautomaten BP-U7 und BP-U12 sin Hochleistungs-Präzisionsmachinen mit universeller Anwendungsmöglichkeit für die Bearbeitung von Stangenmaterial bei einem Maximaldurchmesser von 7 und 12 mm.

Die Automaten dienen zur Herstellung von Drehteilen verschiedenster Art, und zwar sowohl von einfachen als auch komplizierten Formen, mit und ohne Bohrungen, sowie mit und ohne Aussen- und Innengewinde. In besonderen Fällen können Arbeitsstücke mit zwei Gewinden abgedreht werden. Sie werden vor allem bei der Reihen-und Massenerzeugung von Formteilen für die elektrotechnische und feinmechanische Industrie u. s. w. verwendet und vereinen in sich die Vorzüge höchster Leistung und grösster Arbeitsgenauigkeit.

Die Automaten BP-U7 und BP-U12 sind durch folgende Eigenschaften gekennzeichnet:

Formfällige äussere Umrisse, neuzeitliche und zugleich einfache Konstruktion, selbsttätige Auslösevorrichtung, bequeme Bedienung und Instandhaltung, Lichtsignaleinrichtung, geräuscharmer Lauf sowie vollständige Betriebssicherheit.

SPINDELSTOCK

Die Drehmaschinen BP-U7 und BP-U12 haben, so wie auch andere Langdrehautomaten, einen beweglichen Spindelstock, der über ein Hebelsystem von auf der Steuerwelle befestigten Kurvenscheiben verstellt wird (siehe Abb. 1).

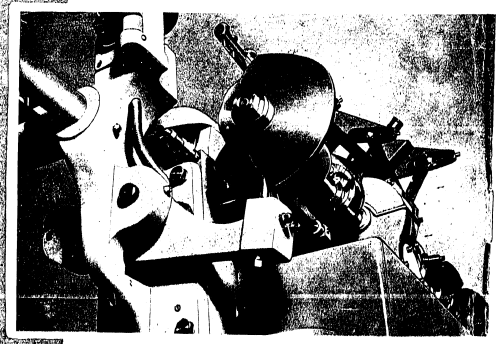


Abb. 1 – DIE KURVENSCHEIBEN STEUERN DEN SPINDELSTOCK DES DREHAUTOMATEN BP-U7

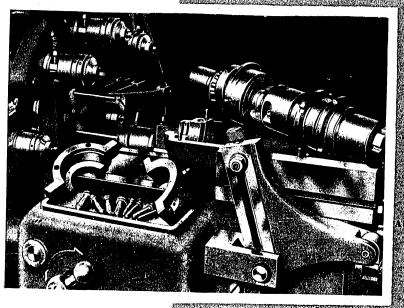


Abb. 2 – AUSGEBAUTE SPINDEL DES DREHAUTOMATEN BP-U7

Die Bauart von Automaten der Serie „BP" weicht von den bis jetzt bekannten Konstruktionen dadurch ab, dass die Spindel aus dem Spindelstock nach Abnahme zweier Hälften der Lagergehäuse, ausgebaut werden kann, ohne dass der ganze Spindelkopf aus der Maschine demontiert werden muss (Abb. 2 und 3).

Diese Konstruktionslösung erleichert die Montage und Demontage der Spindel, wodurch die Stillstände für Instandhaltung bzw. Austausch der Lager wesentlich abgekürzt werden.

Die Spindel der Automaten „Modell BP" ist in leicht nachstellbaren Wälzlagern höchster Güte gelagert, wodurch erwaltes Achsial- und Radialspiel mühelos geschaffen werden kann.

Die Riemenscheibe der Spindel ist ausserhalb der Lager angebracht, so dass die Treibriemen rasch und ohne Schwierigkeit ausgetauscht werden können.

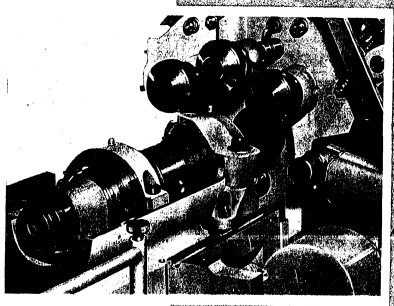


Abb. 3 – SPINDEL DES DREHAUTOMATEN BP-U12

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

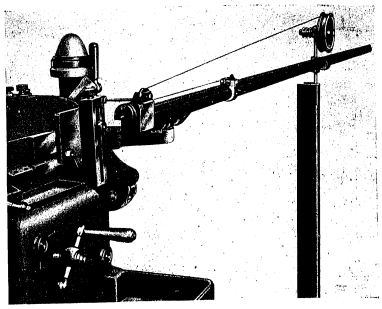


Abb. 4 — VORSCHUBVORRICHTUNG DES DREHAUTOMATEN BP-U7

VORSCHUBVORRICHTUNG

Das bearbeitete Stangenmaterial läuft, bevor es in die Spindel eingeschoben wird, in einem Materialführungsrohr um, das einen Teil der Stangenvorschubvorrichtung bildet (siehe Abb. 4).

Die Automaten Modell „BP" haben im Gegensatz zu anderen Maschinen dieser Art ein Materialführungsrohr, das durch ein zusätzliches Rohr versteift wird, welches mit schwingungsdämpfendem Stoff ausgefüllt ist. Hiedurch wird die überflüssige Lärmentwicklung, die durch den Zwangsumlauf des Stangenmaterials im Führungsrohr entsteht, ausgeschaltet.

Die Maschinen sind ferner mit einer an der Mündung des Materialführungsrohres angebrachten Vorrichtung zur Säuberung des Stangenmaterials versehen, — eine Einrichtung, die von anderen Erzeugern nicht verwendet wird (Abb. 5).

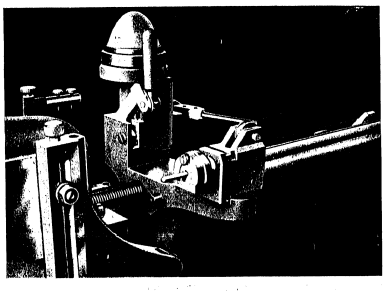
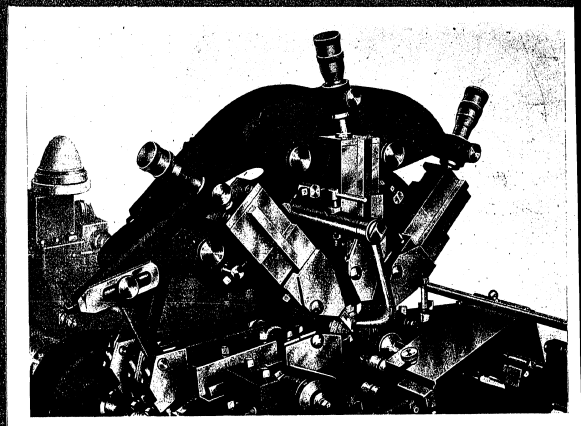


Abb. 5 — DAS MATERIALFÜHRUNGSROHR DER BP-U12 MIT DEM SCHWINGUNGSDÄMPFENDEN ROHR, AN DER ROHRMÜNDUNG IST DIE VORRICHTUNG ZUR SÄUBERUNG DES STANGENMATERIALS ZU SEHEN

AUSRÜSTUNG

Die Normalausrüstung der Automaten BP-U7 und BP-U12 besteht aus fünf Stahlhaltern sowie einem schwenkbar angeordneten Dreispindelapparat zum Aufbohren, Bohren und Gewindeschneiden.

Die Stahlhalter (Abb. 6 und 6a) sind vermittels Mikrometerschrauben nachstellbar. Die Werkzeuge werden durch eine Schraube eingespannt, die den Stahl auf zwei auseinandergerückte Stützflächen anpresst.



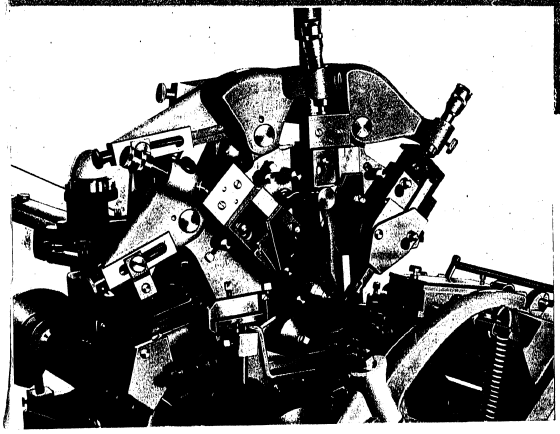


Abb. 6a — DIE STAHLHALTER DES DREHAUTOMATEN BP-U12

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

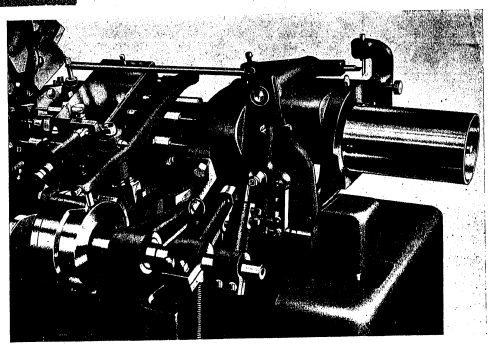


Abb. 7 – SCHWENKBARER WERKZEUGKOPF BP-U7

Der schwengbar angeordnete Werkzeugkopf (Abb. 7 und 7a) hat zwei Bohrspindeln und eine Gewindeschneidespindel. Die mittlere Spindel besitz zusätzlichen Antrieb, so dass beim Bohren kleiner Löcher die wirtschaflichste Drehzahl gewählt werden kann.

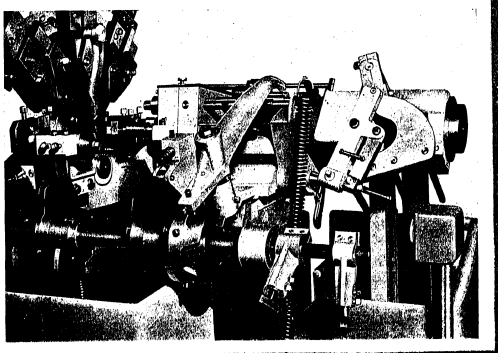


Abb. 7a – SCHWENKBARER WERKZEUGKOPF BP-U12

STEUERWELLE

Die Steuerung aller Arbeitsgänge und Verstellbewegungen erfolgt durch, auf der Steuerwelle befestigte Kurvenscheiben (Abb. 8).

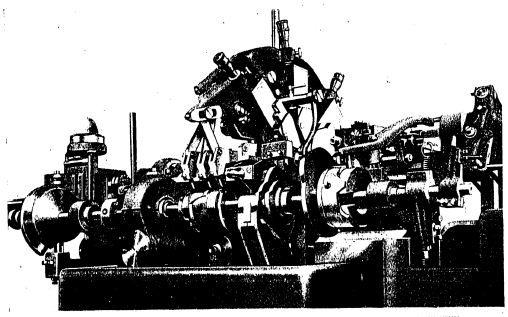


Abb. 8 – HINTERANSICHT DES BP-U7 MIT DEN AUF DER STEUERWELLE BEFESTIGTEN KURVENSCHEIBEN UND STEUERHEBELN

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Die Drehzahl der Steuerwelle wird mit Hilfe eines geräuscharmen Doppelgetriebes geregelt, das am Vorderteil der Maschine angebracht ist (Abb. 9).

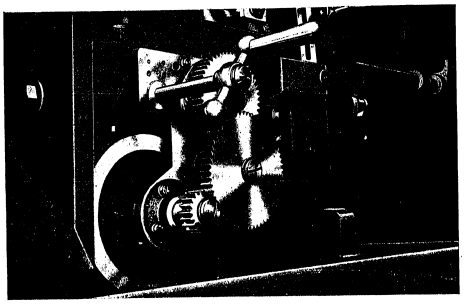


Abb. 9 — GETRIEBE DES BP-U7 ZUR REGELUNG DER STEUERWELLENDREHZAHL

Dieses Getriebe ist während des Betriebes des Automaten mit einer Haube abgedeckt, aus der ein Handrad herausragt, das zum Durchdrehen der Steuerwelle, sowie zum Einrücken des Antriebes dient. Die Steuerwelle erhält ihren Antrieb von einem Schneckengetriebe. Das Schneckenrad besitzt eine zusätzliche mechanische Auslösevorrichtung, die die Steuerwelle bei Auftreten von Überlast ausschaltet. Das Schneckenrad besitzt automatische Spielnachstellung.

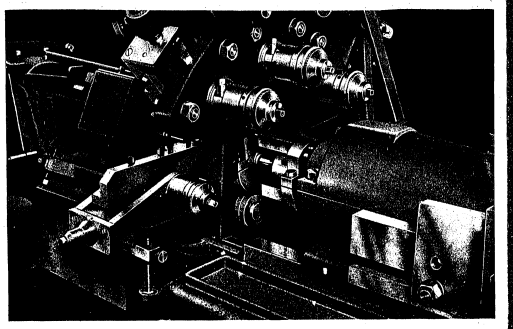


Abb. 10 — SEITENANSICHT DER FÜHRUNGSBÜCHSE DES DR[illegible]

FÜHRUNGS-BÜCHSEN

Zur Ausführung von genauen Dreharbeiten, sowie bei der Herstellung von langen Werkstücken wird das Stangenmaterial in einer Führungsbüchse bis knapp an die Werkzeuge vorgeschoben. Diese Führungsbüchsen, die in verschiedenster Bauart, unter anderen als mitlaufende Führungsbüchsen mit selbsttätiger Nachstellung ausgeführt werden (Abb. 10), ermöglichen die Erzielung von hoher Arbeitsgenauigkeit, sowohl in normalen als auch in schwierigen Arbeitsbedingungen.

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

KÜHLUNG UND SCHMIERUNG

Die Automaten BP-U7 und BP-U12 sind mit einer Kühlmittelanlage ausgerüstet, die aus einem Behälter, der Zirkulationspumpe, sowie dem Rohrleitungssystem besteht. Als besonderes Merkmal dieser Maschinen ist hervorzuheben, dass die Zuführungsrohre des Kühlmittels zum Trichter, aus dem es auf die Werkzeuge und das Arbeitstück herunterfliesst, — im Gegensatz zu Maschinen anderer Bauart — von aussen nicht sichtbar sind. Diese konstruktive Lösung erhöht das formgefällige Aussehen der Maschine und die Zugänglichkeit einer Reihe wichtiger Bauteile.

Die Schmierung der einzelnen Baugruppen erfolgt von gesondert angeordneten Schmierstellen, die mit einem roten Ring bezeichnet sind. Die Mehrzal der Kurvenscheiben, die während des Betriebes der Maschine mit Schutzhauben abgedeckt sind, wird von der Kühlmittelemulsion benetzt und erfordert keine besondere Schmierung. Hingegen erfolgt die Schmierung der Kurvenscheiben zur Steuerung der Spindelstockbewegungen (siehe Abb. 6) mittels Tropföler aus einer Ölleitung, die mit dem Kühlmittelsystem verbunden ist.

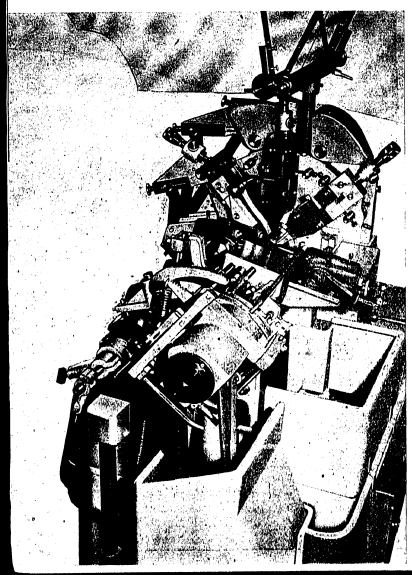


Abb. 11 — ANSICHT DES AUTOMATEN BP-U12 VON OBEN

SCHUTZHAUBEN

Die Automaten BP-U7 und BP-U12 sind mit einer Reihe von Schutzhauben ausgerüstet, die die Aufgabe haben den Arbeiter vor Verletzungen, sowie vor dem Bespritzen mit Kühlflüssigkeit zu schützen. Zwei dieser Schutzhauben, und zwar diejenigen die zur Abschirmung der Schneidwerkzeuge dienen, sind aus durchsichtigem Plexiglas hergestellt und ermöglichen gute Sicht auf den Bearbeitungsvorgang. Dies wird ferner durch gelenkig angeordnete Arbeitsplatzleuchte mit 24 V Betriebsspannung erleichert.

ELEKTRISCHE AUSRÜSTUNG

Die Automaten BP-U7 und BP-U12 besitzen Einzelantrieb. Die Schalttafel der elektrischen Installation ist auf der Innenseite einer Tür untergebracht, die sich auf der Rückseite des Maschinengestells befindet (Abb. 11a).

Wird die erwähnte Tür geöffnet (Stellung der Tür wie auf Abb. 11a), dann wird die Schalttafel selbsttätig vom Netz abgeschaltet, so dass an ihr alle notwendigen Arbeiten ohne Gefahr durchgeführt werden können. Beim Schliessen der Tür wird die Schalttafel wieder an das Netz durch eine Reihe von Trennmessern, die auf der Abb. 11a sichtbar sind, angeschlossen. Auf der Schalttafel befindet sich eine Anzahl von Sicherungen, der Haupt-Druckknopfschalter, der ferngesteuerte Betriebsschalter, sowie der Umformer 220/24 V für die Beleuchtungsanlage. Die Schalttafel ist im Maschinenständer von der Innenseite mit einem Schutzblech abgedeckt.

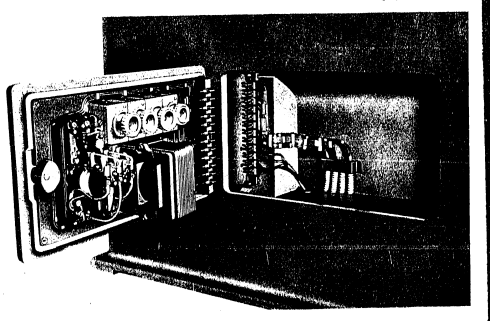


Abb. 11a — SCHALTTAFEL DES AUTOMATEN BP-U7

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

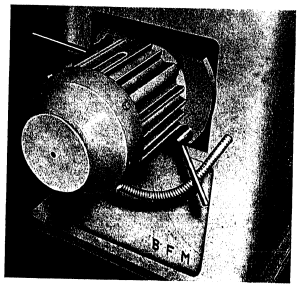


Abb. 12 — ELEKTROMOTOR DES AUTOMATEN BP-U7

Der Elektromotor des Automaten BP-U7 ist ausserhalb des Maschinenständers — siehe Abb. 12 — schwenkbar angeordnet, so dass die Keilriemen leicht nachgespannt werden können. An der Aussenseite des Motors befindet sich eine scheibenförmige Schutzplatte, die die Aufgabe hat, ein etwaiges Eindringen des zu bearbeitenden Stangenmaterials in das Innere des Motors zu verhindern. Bei dem Automaten BP-U12 ist der Motor im Maschinenständer untergebracht. Der Motor wird durch Fernsteuerung ein- und augeschaltet.

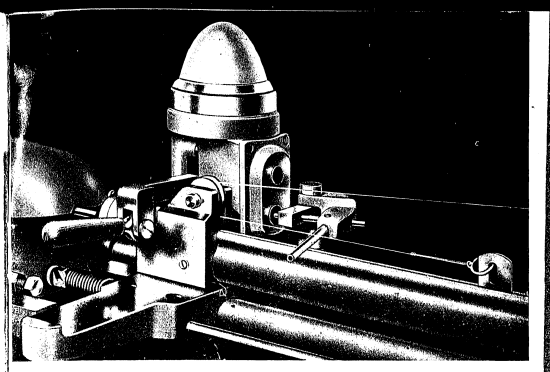


Abb. 13 —

In der Nähe des Spannfutters der Materialzuführungsrohre befinden sich der Zweiknopfschalter der Fernsteuerung — siehe Abb. 13 — wobei der obere Knopf zum Einschalten, der untere Knopf — bei Automaten mit Stangenvorrat — zum Ausschalten von Hand oder zum selbsttätigen Ausschalten dient. Bei Abschaltung des Motors leuchtet eine über dem Schalter angebrachte Signallampe auf, so dass der mehrere Automaten bedienende Arbeiter die Unterbrechung der Arbeit der Maschine sofort bemerkt, wodurch die Stillstände wesentlich abgekürzt werden. An den Automaten BP-U7 und BP-U12 sind ferner zwei Sicherheitsschalter mit Fernsteuerung vorgesehen, die die Maschine abstellen im Falle einer Beschädigung der Treibriemen oder bei reissendem Gewindeschneiden (Abb. 14).

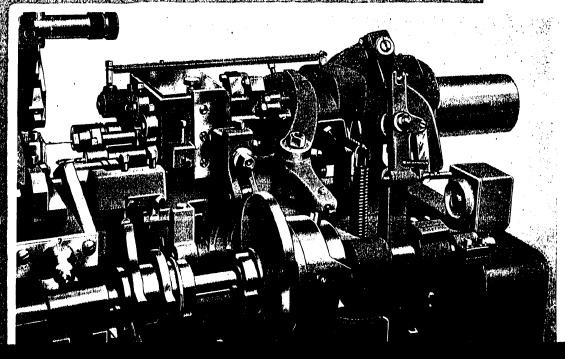


Abb. 14 — HINTERANSICHT DER BP-U7 RECHTS SICHERHEITSSCHALTER MIT FERNSTEUERUNG

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

NORMALAUSRÜSTUNG DER AUTOMATEN BP-U7 UND BP-U12

Die Normalausrüstung der Automaten BP-U7 und BP-U12 besteht, abgesehen von den fünf Stahlhaltern und dem schwenkbaren Dreispindelapparat, aus: einer feststehenden, nachstellbaren Fuhrüngsbüchse, der gelenkig angeordneten Arbeitsplatzleuchte und einem Satz Maschinenschlüssel.

SPEZIALAUSRÜSTUNG

Auf Wunsch des Kunden kann folgende Spezialausrüstung mitgeliefert werden: Einspindel-Gewindeschnedekopf, Einspindelbohrkopf, Zweispindelbohrkopf, Schlitzvorrichtung für Schraubenköpfe, Kegeldrehvorrichtung, nachstellbare mitlaufende Führungsbüchse mit selbsttätiger Nachstellung.

Die Automaten BP-U7 und BP-U12 sind, da sie mit einer grossen Anzahl von Sondereinrichtungen ausgerüstet werden können, als universelle Bearbeitungsmaschinen zu werten.

Die Konstruktion der Drehautomaten wurde durch die Verwendung von 8 eigenen Patenten bei der Durchbildung der einzelnen Baugruppen wesentlich verbessert, wodurch die Güte der Erzeugung und die Leistung der Maschinen ausserordentlich gesteigert, sowie hygienische Arbeitsbedingungen und Arbeitssicherheit gewährleistet werden konnten.

Die in Reihenfertigung hergestellten Automaten BP-U7 und BP-U12 sind infolge der präzisen Ausführung ihrer Einzelteile, der eingehenden und vielseitigen Untersuchungen und Abnahmeprüfungen während des Produktionsvorganges, unbedingt betriebssicher. Ihre proportionierte Gestaltung und die sorgfältige Ausführung der Aussenteile, machen sie zur Zierde jeder mechanischen Werksttätte.

KENNZAHLEN

		BP-U7	BP-U12
Grösster Werkstoffdurchlass	mm	7	12
Grösste Drehlänge bei einmaliger Einspannung	mm	70	70
Grösste Gewindesteigung in Weichstahl	mm	0,7	1
Grösste Gewindesteigung in Messing	mm	1	1,25
Grösster Bohrdurchmesser	mm	5	7
Drehzahlbereich der Spindel	U/min	2000—6000	800—6000
Anzahl der Spindeldrehzahlen		5	12
Bei jeder Spindeldrehzahl:			
— Anzahl der möglichen Stückzeiten		44	44
— Anzahl der Abstufungen beim Gewindesschneiden		2	2
— Anzahl der Abstufungen beim Bohren		3	3
Stückleistung	Stck/min	0,08—20	0,46—20,8
Antriebsmotor: Kraftbedarf	kW	1	1,5
Drehzahl	U/min	1410	1410
Gewicht einschl. Normalausrüstung	kg	710	1000

Konstruktions- und Massänderungen vorbehalten.

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

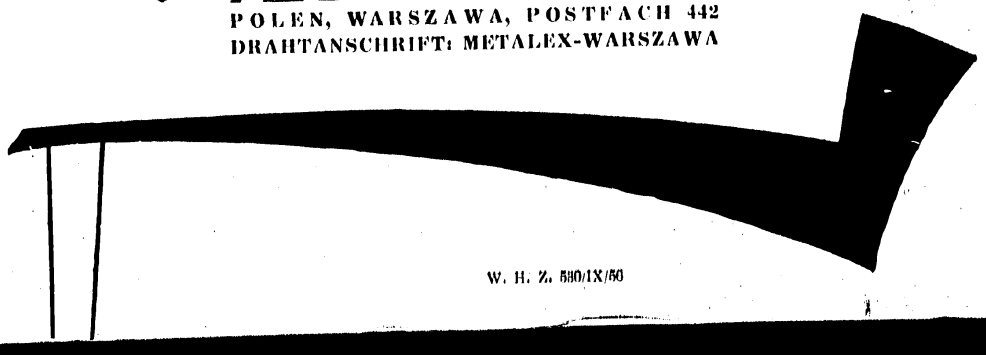
Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

ALLEINVERKAUF FÜR DAS AUSLAND

METALEXPORT

POLEN, WARSZAWA, POSTFACH 442

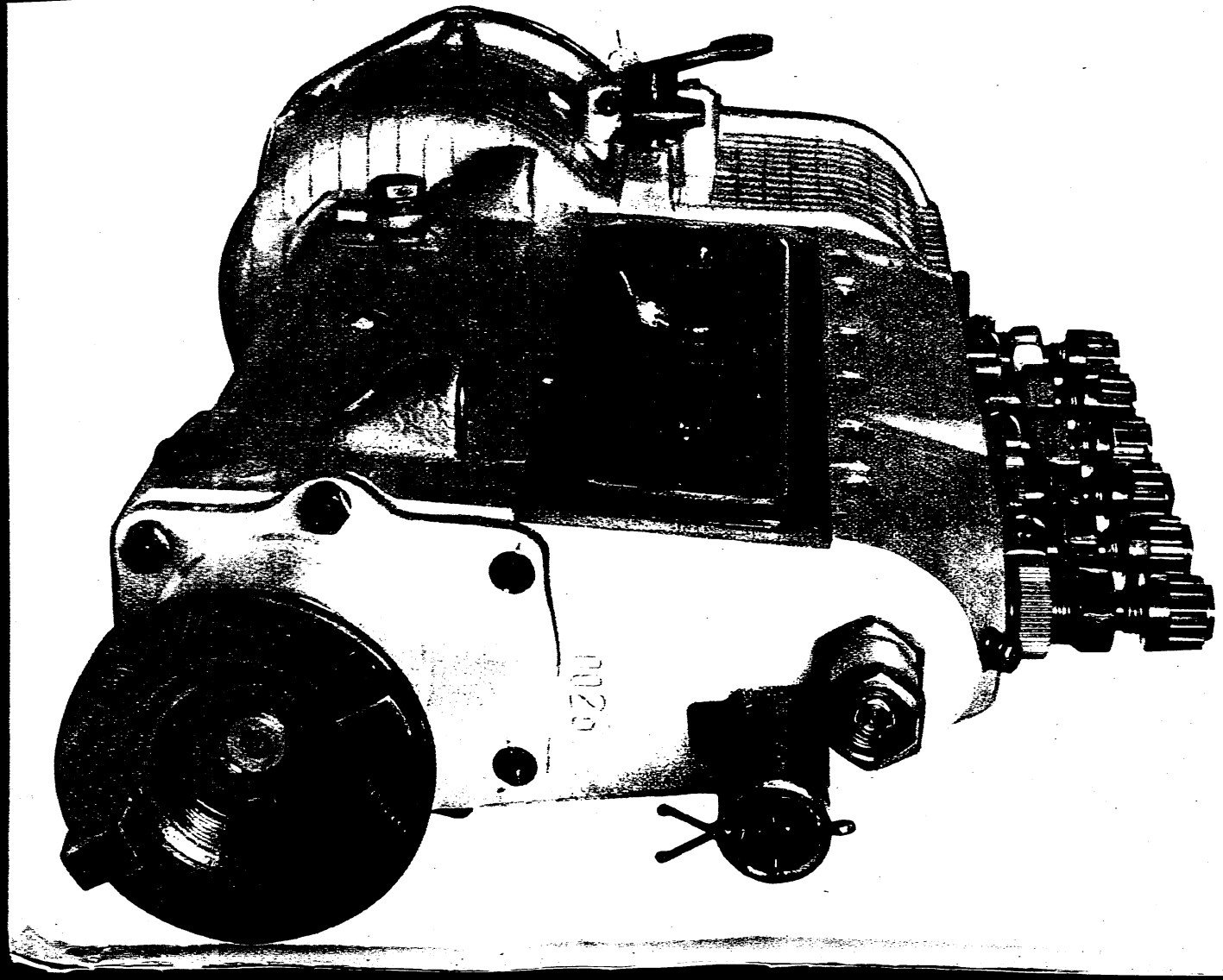
DRAHTANSCHRIFT: METALEX-WARSZAWA

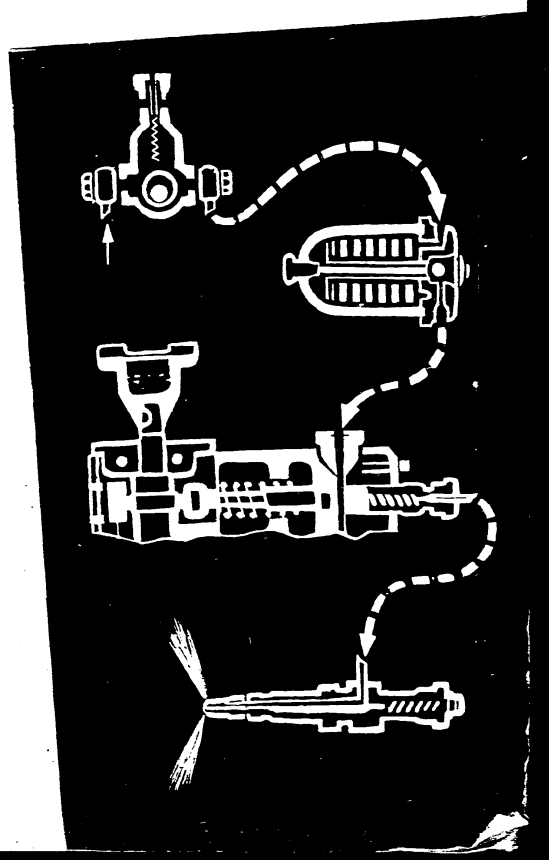


W. H. Z. 580/IX/60

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Urządzenia wtryskowe silników wysokoprężnych





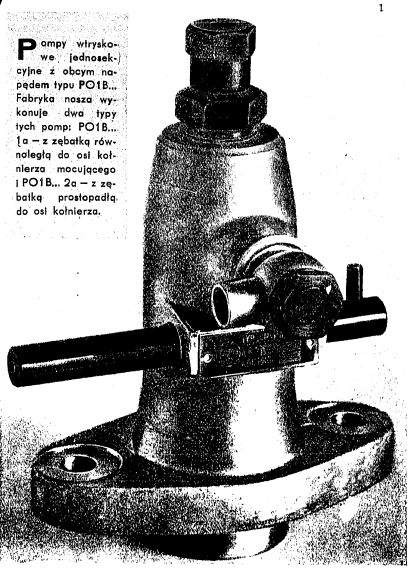
Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

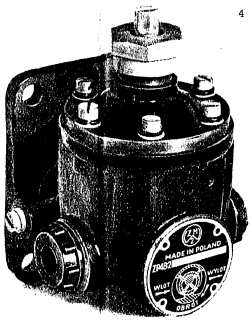
1

Pompy wtryskowe jednosekcyjne z obcym napędem typu PO1B... Fabryka nasza wykonuje dwa typy tych pomp: PO1B... 1a – z zębatką równoległą do osi kołnierza mocującego i PO1B... 2a – z zębatką prostopadłą do osi kołnierza.



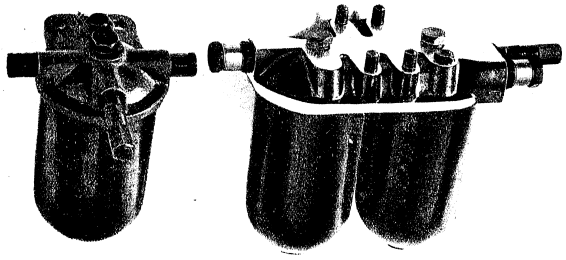
3

4



Zasilająca pompa zębnikowa typu ZP4B2. Pompa ta może służyć do zasilania paliwem silników wysokoprężnych i gaźnikowych oraz innych urządzeń. Odznacza się dużą wydajnością przy małych rozmiarach i ciężarze.

5

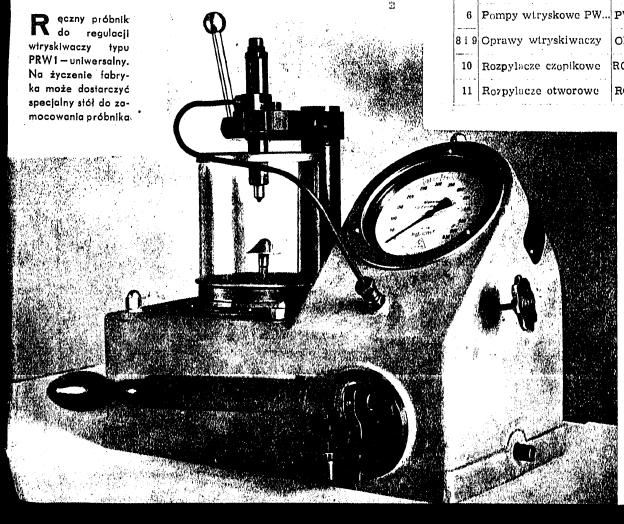


Filtry paliwowe: jednokomorowy typu FJ11F1a i dwukomorowy typu FD22F1a. Fabryka produkuje również filtry typu FJ11F2a z zaworami odcinającymi.

Zastosowanie dwóch filtrów FJ11F2a połączonych równolegle, daje możność wyłączenia jednego z nich w celu oczyszczenia, bez konieczności zatrzymania silnika. Podwójny filtr typu FD22F1a może być stosowany do silników o mocy do 500 KM.

2

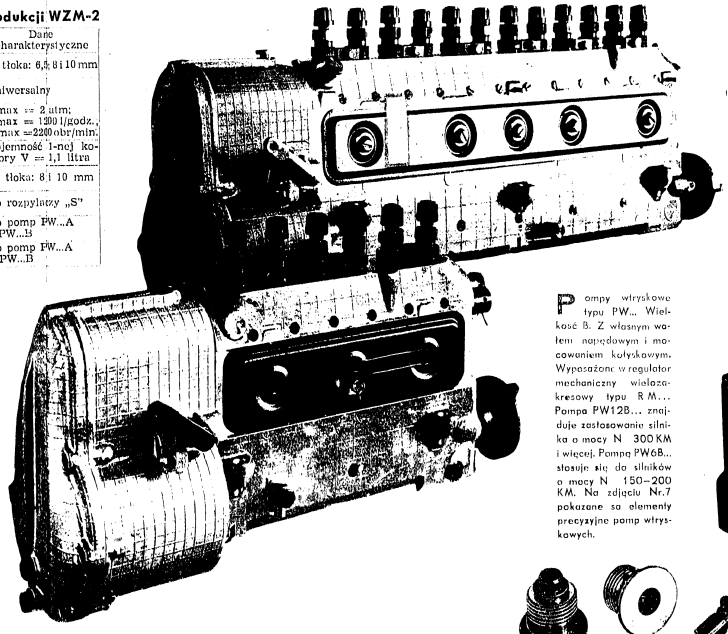
Ręczny próbnik do regulacji wtryskiwaczy typu PRW1 – uniwersalny. Na życzenie fabryka może dostarczyć specjalny stół do zamocowania próbnika.



Zestawienie urządzeń wtryskowych produkcji WZM-2

Nr	Nazwa zespołu	Oznaczenia	Dane charakterystyczne
1	Pompy wtryskowe PO...	PO1B...1 i PO1B...2	⌀ tłoka: 6,5; 8 i 10 mm
3*	Próbnik do regulacji wtryskiwaczy	PRW1	uniwersalny
4	Pompa zasilająca	ZP4B2	Pmax = 2 atm; Vmax = 1200 l/godz., n max = 2200 obr/min.
5	Filtry paliwowe	FJ11F1a; FD22F1a i FJ11F2a	pojemność 1-nej komory V = 1,1 litra
6	Pompy wtryskowe PW...	PW6B... i PW12B...	⌀ tłoka: 8 i 10 mm
8 i 9	Oprawy wtryskiwaczy	OK1S i OK2S	do rozpylaczy „S"
10	Rozpylacze czopikowe	RC4S i RC15S	do pomp PW...A i PW...B
11	Rozpylacze otworowe	RO14OS i inne	do pomp PW...A i PW...B

6



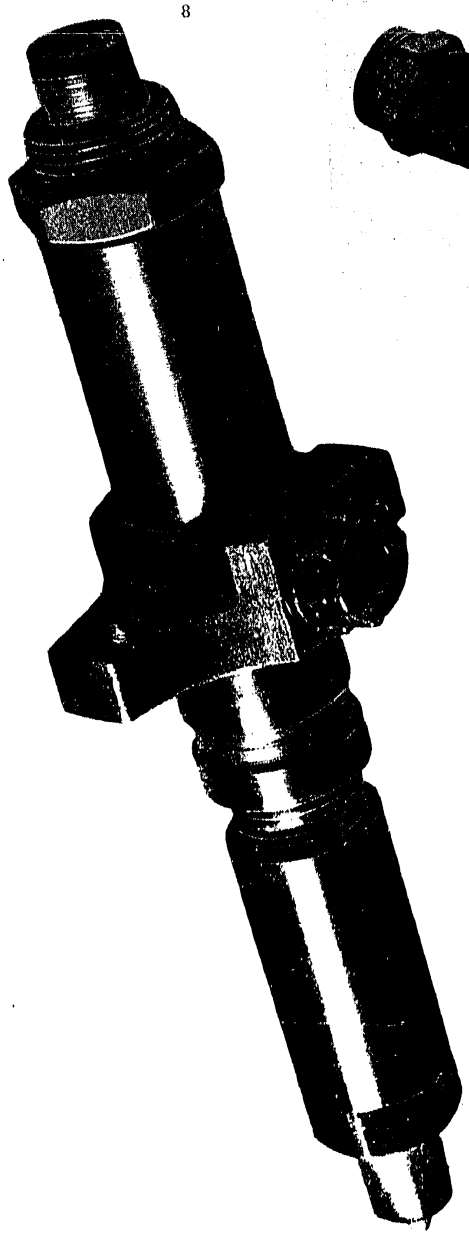
Pompy wtryskowe typu PW... Wielkość B. Z własnym wałem napędowym i mocowaniem kołyskowym. Wyposażone w regulator mechaniczny wielozakresowy typu RM... Pompa PW12B... znajduje zastosowanie silnika o mocy N 300 KM i więcej. Pompą PW6B... stosuje się do silników o mocy N 150–200 KM. Na zdjęciu Nr.7 pokazane są elementy precyzyjne pomp wtryskowych.

7

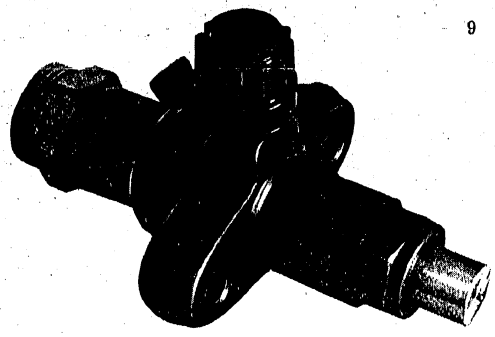
Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

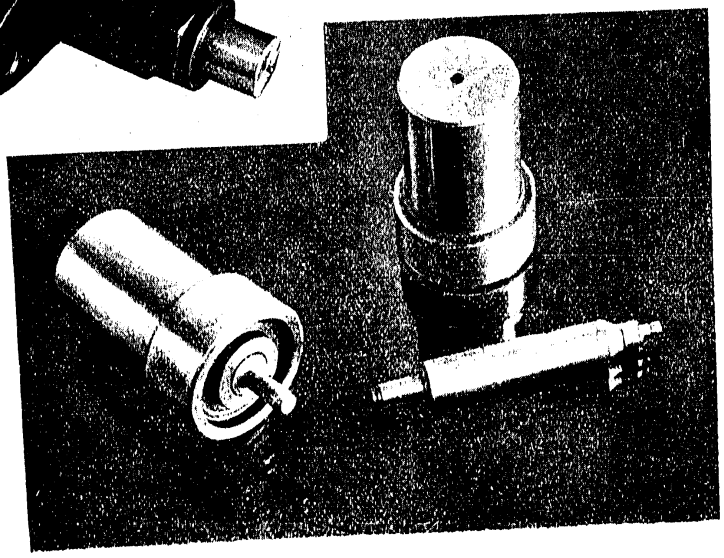
8



9



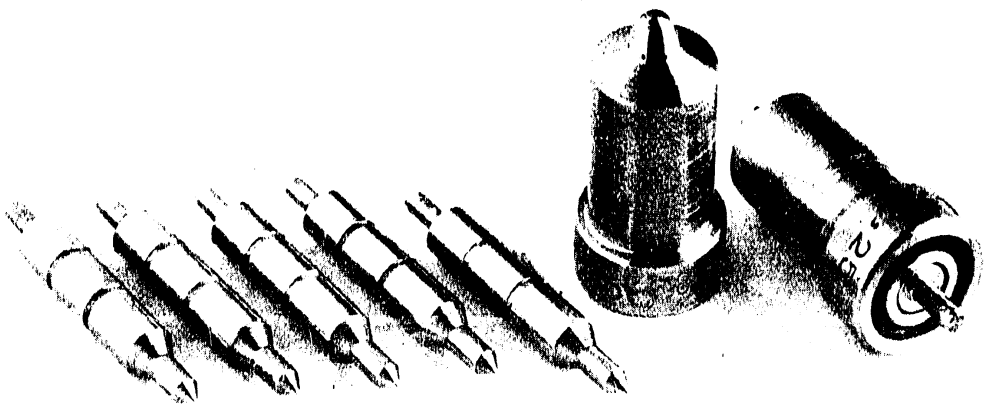
Wtryskiwacz z oprawą skróconą typu kołnierzowego. Oprawa typu OK2S przystosowana do mocowania rozpylaczy wielkości S. Na zdjęciu Nr. 10 pokazano rozpylacze czopikowe typu RC—S.



Wtryskiwacz z oprawą wydłużoną i mocowaniem kołnierzowym. Oprawa typu OK1S... umożliwia mocowanie wszelkich typów rozpylaczy o wielkości S. Na zdjęciu Nr. 11 pokazano rozpylacze otworowe typu RO—S. Rozpylacze powyższe można stosować do pomp typu PW...B... i PW...A... Fabryka może dostarczać rozpylacze typu RO—S o różnych kątach rozpylenia.

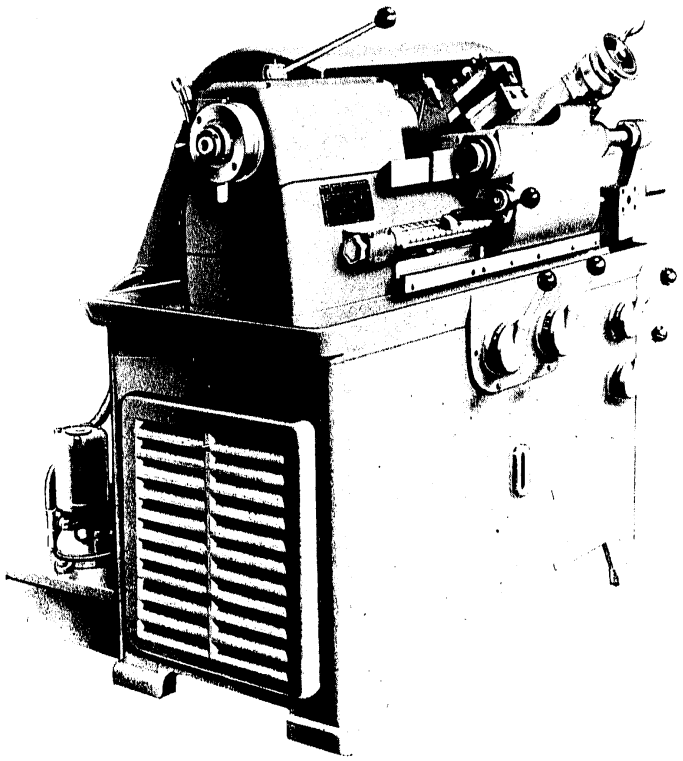
ZAMÓWIENIA na urządzenia wtryskowe przyjmuje bezpośrednio WZM—2 Warszawa lub C.H.Z.P.M. „MOTOIMPORT" Warszawa, ul. Przemysłowa 26.

11



Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8



HIGH-SPEED PRODUCTION LATHE

type TPC—24

The TPC-24 production high-speed turning lathe belongs to the light type of machines provided with a hydraulically driven saddle and designed for machining both steel and light-metal shafts. The remarkably rigid construction of the machine allows for obtaining very high roughing speeds, while finishing is performed with exceptional accuracy. These results are obtained also when materials of a tensile strength exceeding 100 kg./sq.mm. /63.5 t./sq.in./ are machined. Turning can be carried out either with high-speed steel, or carbide tipped tools. The carefully chosen equipment of the machine, as well as infinitely variable hydraulic feeds provide the possibility of a semi-automatic work cycle.

SOLE EXPORTERS :

METALEXPORT

ADDRESS : WARSZAWA, P.O. BOX 442, CABLES : METALEX - WARSZAWA

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

BED - The box-shaped, rigidly ribbed bed assures vibrationless performance, even under the heaviest loads. The triangular section of the bed together with the sloping position of the saddle provides a good discharge of chips to the chip container /chip truck/ what is an especially important feature where a high output is expected.

MAIN DRIVE - The main drive consists of an electric motor mounted on tilting plate inside the machine body. The movement is transferred to the spindle directly from the motor pulley by means of a set of V-belts.

As a two-speed motor is applied as well as exchangeable two-step belt pulleys eight spindle speed are obtained ranging from 765-3710 r.p.m.

HEAD STOCK - The spindle made of high-grade heattreated steel runs in rolling bearings with the possibility of eliminating excessive backlashes. Axial forces evolved during turning operations are taken up by two thrust ball bearings.

A two-step belt pulley running in rolling bearings is fixed on the spindle together with a multi-plate clutch and brake. One lever engages and brakes spindle.

SADDLE - The saddle is mounted obliquely on the prismatic bed guideways. Two levers situated on the front wall of the machine body control the hydraulic infinitely variable saddle drive. One lever controls the working feed, the rapid traverse and the rapid reverse traverse.

The second lever serves for stepless varying of the feed during work. For the purpose of shortening time required for machining, when turning multi-stepped shafts, a stop-dog drum has been devised limiting the working movements of the saddle, whereas the reverse rapid movement of the saddle is limited by a stop dog.

TAILSTOCK - The tailstock is fixed in position on the bed by two hook bolts. A live centre revolving on rolling bearings is built into the adjustable sleeve. An additional expanding sleeve adjusted by means of a nut, serves for maintaining the position of the centre in the spindle axis as well as for eliminating axial backlashes evolved in the tailstock sleeve.

HYDRAULIC SADDLE CONTROL - provides a semi-automatic work cycle. A pump of simple and uncomplicated design of variable output, driven by a separate electric motor and distribution valve controlled manualy by a train of levers guarantees reliable and durable performance.

Chip truck and guard - A chip truck located at the rear of the machine under the saddle plate has been devised for removing chips. A guard on the other hand protects the operator from flying chips and from getting splashed with the coolant.

The overall dimensions of the guard, protecting the chip truck, as well as its shape are designed for protecting the operator and for directing chips into the truck. These dimensions are adapted to those of the lathe.

In its bottom part, the guard has a transparent screen through which the lamp located behind it throws light on the workpiece.

COOLING ARRANGEMENT - the tool cooling arrangement is located at the rear of the machine and consists of a tank, electropump fixed to it and pipes supplying the coolant to the tool.

ELECTRIC INSTALLATION - The main drive motor, hydraulic pump motor and the whole electric installation is accommodated inside the bed base. Main motor control is performed by a lever which at the same time starts the hydraulic pump motor.

The coolant pump motor is equipped with a separate installation and is set in motion by a change-over switch.

The motors and electric installation can be executed to the given voltage in compliance with the customer's requests.

LUBRICATION - The individual units of the turning lathe are lubricated through nipples and also directly by an oiler according to indications on the drawing included to the service instruction.

STANDARD EQUIPMENT

Stop drum with 6 adjustable stop dogs
Three-jaw chuck plate ø 130 mm /5 1/8" /
Catch plate ø 115 mm /4 1/2" /
Standard tool post
Cooling installation including electropump
Set of spanners
Guideways guards - 3 items
Dead centre
Main guard
Front adjustable guard
Chip truck
Lamp

SPECIAL EQUIPMENT

Two-jaw chuck /self-clamping carrier/
Three-jaw chuck
Recessing operations slide
Taper turning slide
Four-tool post
Boring tool- post
Open steady

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

CHARACTERISTIC DIMENSIONS

	Metric	English
Height of centres over bed /vertical to the inclined plane of the bed/	mm 120	4 3/4 "
Distance between centres	mm 400	15 3/4 "
Max. turning length in centres	mm 375	14 3/4 "
Max. turning length in the three-jaw chuck	mm 340	13 3/8 "
Cross slide traverse	mm 75	2 15/16 "
Max. steel turning diameter	mm 80	3 1/8 "
Max. light metal turning diameter	mm 160	6 5/16 "
Number of spindle speeds	8	
Spindle speed from small motor pulley	r.p.m. 765 - 1120 1510 - 2215	
Spindle speed from large motor pulley	r.p.m. 1415 - 1880 2790 - 3710	

LONGITUDINAL FEED RANGE, DEPENDING ON SPINDLE SPEED:

Spindle r.p.m.	Longitudinal feeds depending on the position of the feed lever on the scale "0-10"	
	mm per rev.	inch. per rev.
765	0 - 2.16	0 - 0.085
1120	0 - 1.47	0 - 0.058
1415	0 - 1.17	0 - 0.046
1510	0 - 1.09	0 - 0.043
1880	0 - 0.88	0 - 0.035
2215	0 - 0.75	0 - 0.03
2790	0 - 0.59	0 - 0.024
3710	0 - 0.45	0 - 0.018

	Metric	English
Return motion speed	m/min 25 m/min 99	
Cutter dimensions:		
for a standard tool-post	mm 20 x 16 x 130	3/4 x 5/8 x 5 1/8"
for a 4-cutter tool-post	mm 16 x 16 x 95	5/8 x 5/8 x 3 3/4"
Tailstock sleeve traverse with centre	mm 65	2 9/16 "
Tailstock sleeve diameter	mm 52	2 1/16 "
ELECTRIC MOTORS:		
Main drive motor power	kW 2.5/3.1	H.P. 3.4/4.2
Main drive motor speed	r.p.m. 1430/2820	
Hydraulic drive motor power	kW 0.5	H.P. 0.68
Hydraulic drive motor speed	r.p.m. 945	
Electropump /coolant arrangement/ drive motor power	kW 0.08	H.P. 0.1
Electropump drive motor speed	r.p.m. 2820	
Electropump output	l/min. 8	gal./min. 1.8
Net weight of the turning lathe	kg 1025	lbs. 2250
Overall dimensions of the machine /length x height x width/	mm 1500 x x 1150 x 1300	59 x 45 x 51"

SPECIFICATION OF THE SPECIAL EQUIPMENT

1. TWO-JAW CHUCK - SELF-CLAMPING, allows for quick fixing of the workpiece when machining shafts in series. The clamp is equipped with a special device preventing self-release in case the spindle is suddenly stopped.

2. THREE-JAW CHUCK - SELF CENTERING, 130 mm./5 1/6"/ in diameter, with fixing plate protected against self-release in case the spindle is suddenly stopped.

3. RECESSING OPERATIONS SLIDE - used for recessing shafts produced in series, consists of a base fixed to the bed adjustable cross slide and tool post. The slide moves in the direction of the spindle axis by means of a rack actuated by a toothed shaft coupled to a lever.

4. TAPER TURNING SLIDE - for turning slight convergency tapers on the saddle plate instead of the standard slide. It can also serve for form turning after the guide ledge has been removed and the copying attachment with inside guiding rollers is mounted.

5. FOUR-TOOL POST - fixed on the top slide instead of the standard tool post. Tools can be rapidly changed by turning the post round its axis. The tool-post is automatically placed in the next working position by a locking device.

6. BORING TOOL POST - fixed on the top-slide. The cutter is here clamped parallel to the spindle axis and can be set to the required height by means of an adjusting shim.

7. ROLLER OPEN STEADY - serves for upholding long shafts of small diameters during work, fixed in the saddle slide with bolts. The rollers are adjusted to various shaft diameters by setting bolts.

British equivalents are approximate only.

Minor changes in design, construction, dimensions and weight reserved.

NWT-56/57

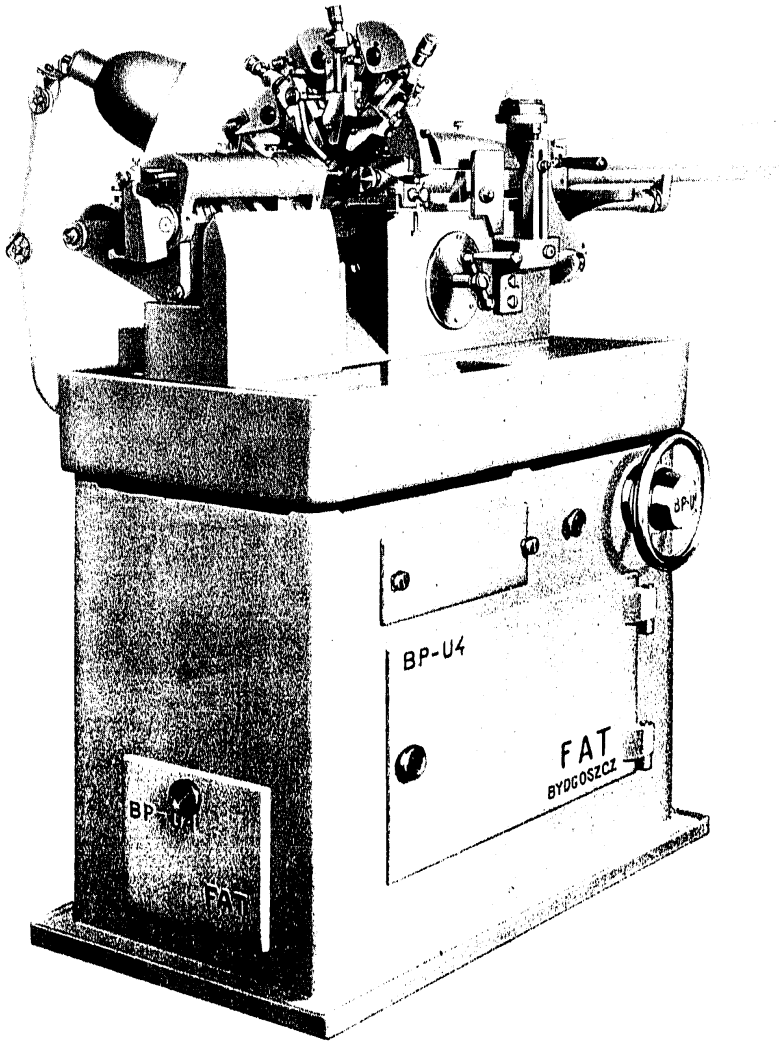
Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

AUTOMATIC PRECISION LATHE

Type BP-U4

Makers: Fabryka Automatów Tokarskich w Bydgoszczy



Our BP-U4 is an automatic lathe specially designed for speed production of the most accurate parts used for such precision equipment as: gauges, wireless sets, electrical measuring instruments, clocks, etc.
The machine is compact and simple in design can be easily prepared for production and is equipped with a variety of attachments to meat the requirements of the most modern industry.

SOLE EXPORTERS :

METALEXPORT

P.O. BOX 442, WARSZAWA, CABLES : METALEX - WARSZAWA

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

The BP-U4 is marked for:
- high output, since only a few seconds are required for the make of: multi-diameter shafts, screws, pinion blanks, cones, axles, sleeves, spindles, nuts, etc.
- versatility, since even the most intricate parts in such operations as: centring, drilling, chamfering, threading, tapping, turning, knurling etc. can be done usually during one revolution of the camshaft.
- high dimensional accuracy within close tolerances to ISA standards.
- longitudinal and radial precision adjustment of tools since each of them is provided with micrometric screws.
- working safety secured by five remote controls of the main switch to protect the machine against overload or damage.
- automatic cycle of operation which facilitates continuous work until the bar stock is used up. In this way several machines of this type can be operated by the same worker. The signal lamp thus warns the operator of any possible break.
- several newly patented innovations which rank our BP-U4 amongst the most modern automatics.

The machine is supplied with:

a. STANDARD EQUIPMENT which consists of: non-revolving adjustable bush with pilot sleeve for 4 mm dia.(ins. $5/32$) bar, drill collet, tap holder, workshop lamp, set of special spanners, set of gears, service manual with supplement on the design and production of cams, set of cam blanks.

b. SPECIAL EQUIPMENT supplied at extra charge: taper turning attachment, slotting attachment, 1 spindle threading head, 1 spindle drilling head, 2 spindle drilling head, parts selector, revolving adjustable bush, collets, non-revolving self adjusting bush pilot sleeve, special holders for taps according to requirements, set of cams suitable for a given production.

SPECIFICATION

Max. turning diameter	mm	4	ins.	$5/32$
Max. normal length of the part machined	mm	50	ins.	$1\ 31/32$
Max. threading capacity in automatic steel		M3	ins.	$1/8$
Max. threading capacity in brass		M4	ins.	$5/32$
Max. normal threading length	mm	30	ins.	$1\ 3/16$
Max. normal drilling length	mm	25	ins.	$63/64$
9 spindle speeds		r.p.m. 2000 - 12000		
Output range with the most economical use of cutting tools		0.45 - 30 pcs/min.		
For each spindle speed:				
number of threading speeds (normal)		2		
number of drilling speeds		3		
number of efficiency grades		44		
Electric motor power	KW	1	HP	1.36
Motor speed		r.p.m. 1410		
Total weight of the machine with standard equipment and packing	kg.	500	lbs	1100

British equivalents are approximate only

All component parts of the machine are made within close tolerances thus ensuring interchangeability. The machines are of perfect workmanship and pleasing appearance that can harmonize with the equipment of the most modern engineering workshop.
For our overseas clients the machines can be supplied (at extra charge) in cocoon protection which entirely puts out of question the possibility of corrosion and at the same time speeds up the moment of putting the machine to production at destination.
If required the machines can be supplied with cams designed and set for the protection of a given part. In such cases drawings giving the material, grade and exact dimensions of the part should be attached to your order form.

Our technical knowledge and experience is to the benefit of our clients.

Subject to minor alterations in dimensions and design

SPITZENLOSE RUNDSCHLEIFMASCHINE

MODELL **SBA 75**

Diese Maschine ist zum Schleifen von zylindrischen und kegelförmigen Werkstücken bestimmt.

Durch Verwendung von Sondereinrichtungen wurde der Einsatzbereich der Maschine in der Klein- und Grosserienproduktion aller Industriezweige wesentlich erweitert.

Gegenüber den Spitzenschleifmaschinen weist die spitzenlose Rundschleifmaschine folgende Vorteile auf:

1. Dauerbetrieb
2. Wesentliche Herabsetzung der Nebenzeiten dadurch, dass Einlegen und Entfernen des Werkstückes, sowie die Zustellung und das Zurückgehen der Schleifscheibe in Fortfall kommen.
3. Körnerspitzen und Setzstöcke erübrigen sich.
4. Grosse Schleiftiefe.
5. Masseinstellung für eine ganze Fertigungsserie.
6. Beste Oberflachengüte
7. Einfache Bedienung durch angelernte Arbeitskräfte.

Auf der spitzenlosen Schleifmaschine SBA-75 können drei Schleifarten angewandt werden, und zwar:

a. Durchgangsschleifen
b. Einstechschleifen
c. Anschlagschleifen.

DURCHGANGSSCHLEIFEN

Das Werkstück läuft zwischen der Schleif- und der Regelscheibe, die auf das gewünschte Mass eingestellt sind und wird in einem bzw. mehreren Gängen geschliffen. In diesem Vorgang können zylindrische Werkstücke ohne Stufen geschliffen werden.

EINSTECHSCHLEIFEN

Diese Methode findet beim Schleifen von Werkstücken mit Flanschen, z.B. Verbrennungsmotorenventilen, sowie Werkstücken von grösserem Durchmesser als der schleifbare, Verwendung. Ferner wird diese Schleifart fur das gleichzeitige Schleifen von mehreren Durchmessern und kegelförmigen oder nichtzylindrischen Werkstücken gebraucht.

ANSCHLAGSCHLEIFEN

Diese Methode wird lediglich beim Schleifen von kegelförmigen Werkstücken angewandt. Das Werkstück wird entweder von Hand oder mechanisch zugebracht. Die Schleif- oder die Regelscheibe, oder auch beide Scheiben werden kegelförmig abgerichtet.

ALLEINVERKAUF :

METALEXPORT

ADRESSE : POSTFACH 442, WARSZAWA. DRAHTANSCHRIFT : METALEX - WARSZAWA

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

N O R M A L A U S R Ü S T U N G

1 Auswuchtdorn für die Schleifscheibe	1 Haken
1 Abziehmutter für die Schleifscheibe	1 Abstreifer
1 Abziehmutter für die Regelscheibe	1 Satz Schlüssel

S O N D E R A U S R Ü S T U N G /gegen Mehrpreis/

Stangenschleifeinrichtung
1 Satz Auflageböcke
1 Satz Werkstückauflagen

K E N N Z A H L E N

Grösster schleifbarer Durchmesser		mm	75
Kleinster schleifbarer Durchmesser		mm	5
Grösste schleifbare Länge /mit Normalausrüstung/		mm	180
SCHLEIFSCHEIBE:	Drehzahl	U/min	1200
	Umfangsgeschwindigkeit	m/sek	31-24,5
	Grösster Durchmesser	mm	500
	Kleinster Durchmesser	mm	390
	Scheibenbohrung	mm	305
	Scheibenbreite	mm	150
REGELSCHEIBE:	Drehzahl	U/min	13-300
	Grösster Durchmesser	mm	300
	Kleinster Durchmesser	mm	260
	Scheibenbohrung	mm	127
	Scheibenbreite	mm	150
	Verstellbar in horizontaler Achse um	Grad	0-6
	Quervorschub auf eine Umdrehung des Handrades	mm	0,5
	Quervorschub bei Drehung des Handrades um einen Teilstrich	mm	0,005
	Quervorschub beim Einstechschleifen	mm	1,5
ELEKTRISCHE AUSRÜSTUNG:			
	Schleifscheibenmotor	kW	14
	Motordrehzahl	U/min	1410
	Hydropumpenmotor	kW	0,6
	Motordrehzahl	U/min	1410
	Regelscheibengetriebemotor	kW	1
	Motordrehzahl	U/min	1410
	Kühlpumpenmotor	kW	0,25
	Motordrehzahl	U/min	2820
	Leistung der Kühlpumpe	Ltr/min	60
DRUCK:	Hochdruck der hydraulischen Anlage	atü	5-6
	Niederdruck der Schmieranlage	atü	0,5
	Aussenabnessungen der Maschine	mm	2265x1650x1620
	Gewicht der Maschine	etwa kg	3600

Kleinere Konstruktionsänderungen vorbehalten

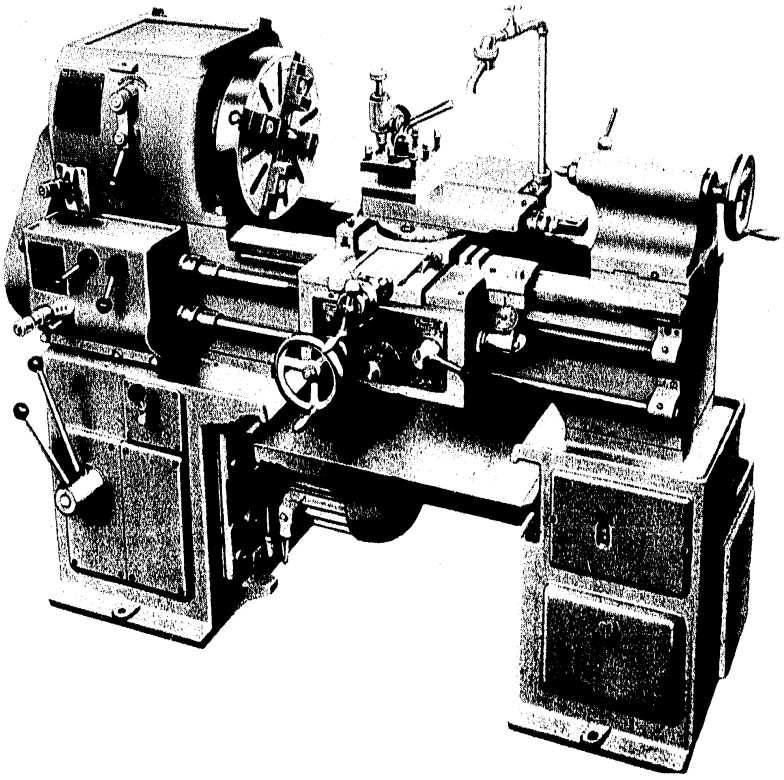
SBA-75/2

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

SIMPLIFIED UNIVERSAL LATHE

Type TUE-35



The Universal Lathe type TUE-35 is remarkable for many outstanding features and suitable for manifold operations.

The compact, rigid and very simple construction of the elements and mechanisms affords:
- machining with carbide-tipped tools
- high efficiency and accuracy of work as well as smooth surface finish
- ready operation, maintenance and repair,

and guarantees reliability of service and long life of the machine.

The wide range of spindle speeds and feeds enables
- the use of the lathe in roughing, finishing, turning and drilling work,
- cutting various sizes of normal and special threads
- choice of the most appropriate cutting conditions, in order to ensure most economical use of both machine and tool.

This lathe is thus most useful in industrial works for single piece work and small series production, in repair shops and portable repair stations, as well as in tool shops.

SOLE EXPORTERS :

METALEXPORT

P.O. BOX 442, WARSZAWA, CABLES : METALEX - WARSZAWA

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

STANDARD EQUIPMENT

Set of change wheels (14 pcs.)
Two dead centres with Morse taper No.3
Driving plate
Tapered reducing sleeve - Morse No.5
Self centring chuck plate
Single-tool post
Set of spanners
Electrical equipment
Cooling appliance with electric pump

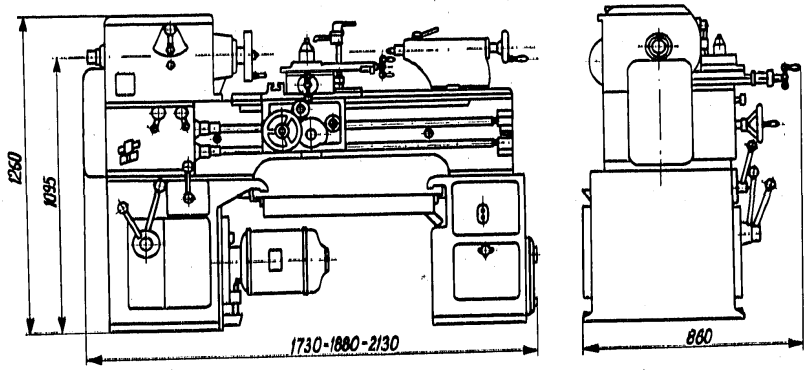
SPECIAL EQUIPMENT
(at extra charge)

Four-jaw chuck plate with box spanner
Self centring three-jaw chuck
Four-tool post
Open steady
Thread gauge

SPECIFICATION

Max. swing over bed	mm 350	in. 13 25/32
Max. swing over saddle	mm 180	in. 7 3/32
Max. swing in gap	mm 520	in. 20 15/32
Admits between centres	mm 600	in. 23 5/8
12 spindle speeds	r.p.m. 26 - 1200	
Spindle bore	mm 38	in. 1 1/2
24 feeds: a) longitudinal	mm/rev. 0.04 - 0.56	ins/rev. 0.0016 - 0.022
b) cross	mm/rev. 0.02 - 0.28	ins/rev. 0.0008 - 0.011
Lead screw pitch	mm 6	in. 15/64
24 metric threads, pitch range	mm 0.35 - 12.0	
23 module threads	module	0.5 - 12.0
21 Inch threads		TPI 2 1/4 - 24
24 Diametral Pitsch threads		DP 3 1/2 - 48
Max. longitudinal movement of tailstock sleeve	mm 110	in. 4 21/64
Cross movement of tailstock	mm ± 10	in. 25/64
Main drive motor	kW 1.5	HP 2
Main drive motor speed	r.p.m. 1000	
Pump motor	kW 0.1	HP 0.14
Pump motor speed	r.p.m. 3000	
Weight of the machine	kg 1100	lbs. 2425
Overall dimensions: (length x width x height)	mm 1700 x 860 x 1250	in. 66 15/16 x 33 55/64 x 49 7/32

British equivalents are approximate only



Subject to minor alterations in dimensions and design

NWT-185/57

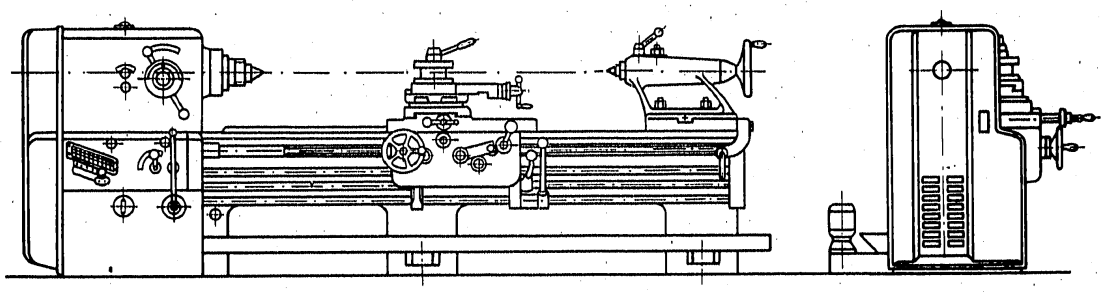
TUE· 35/2

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

ENGINE LATHE

type TUD – 68



The engine lathe TUD - 68 type is designed for machining heavy work pieces of maximum diameter 680 mm /26 3/4 in./ and maximum length 4 meters /158 in./. Its highly rigid and modern construction ensures the selection of the most efficient cutting conditions with tungsten carbide tipped tools and additionally guarantees high precision of all operations.

In order to reduce hand operations to a minimum, the machine is equipped with a series of various arrangements such as: single lever control by means of a special clutch and brake unit which eliminates idle run of the electric motor, change of spindle revolutions by means of mechanical preselection and a gearing for easy shifting of tailstock on the machine bed by means of a hand crank.

SOLE EXPORTERS :

METALEXPORT

ADDRESS : WARSZAWA, P.O. BOX 442, CABLES : METALEX - WARSZAWA

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

THE BED has a box shaped robust construction; it is made of a high quality casting liberally ribbed to maintain entire rigidity. The prismatic guideways are accurately ground.

THE HEADSTOCK mounted on the bed consists of a series of gearings, a clutch and brake mechanism and a spindle.

THE SPINDLE is made of high grade case hardened steel, ground to a very close limit; it is carried in plain bearings the construction of which allows to eliminate excessive play.

All gears and multi-spline shafts are heat-treated and accurately ground. All shafts run in rolling bearings.

THE FEED BOX „Norton" type provides a wide feed range and the possibility of cutting metric, inch and module threads.

THE SADDLE WITH APRON slides on bedways and its cross and longitudinal traverse is obtained by means of headstock transmission, feed box, feed shaft or lead screw.

Feeds unobtainable by means of the feed box can be secured by means of the quadrant with a set of change gears.

The top slide of the saddle can be set at any angle required for turning of short tapers.

THE TAILSTOCK of sturdy construction is fitted with a gearing enabling it to move along the bedways by means of a hand crank.

THE DRIVE is transferred by means of vee-belts from the electric motor mounted inside the bed to the pulley fixed to the clutch and brake unit and subsequently through the gearing to the spindle.

A single lever is used for the control of the machine; the possibility of spindle speed change by mechanical preselection renders attendance very easy and highly economical.

THE COOLING SYSTEM comprises a tank, an electric pump and rubber hose.

LUBRICATION of headstock mechanism and bearings is effected under pressure with an oil pump. All other mechanisms, viz. saddle, bedways, etc. are lubricated by hand.

THE ELECTRIC MOTORS AND THE ELECTRIC EQUIPMENT can be manufactured in compliance with the customer's request for different voltage or kind of current suiting prevailing local and climatic conditions.

SPECIAL EQUIPMENT

Taper turning attachment

Thread dial gauge

STANDARD EQUIPMENT

Four jaw chuck
Self centring chuck
Four cutter tool post
Open steady
Steady
Carrier
Centres
Cooling system
Special spanners

SPECIFICATION

Height of centres	mm	335	ins.	13 3/16
Maximum swing over the bed	mm	680	ins.	26 3/4
Maximum swing over the saddle	mm	500	ins.	19 3/4
Maximum swing in steady	mm	270	ins.	10 5/8
Maximum swing in open steady	mm	150	ins.	6
Turning lengths	mm	2000-4000	ins.	79 - 158
Maximum admissible cutting force	kg	2950	lbs.	6490
Maximum tool cross-section	mm	32 x 50	ins.	1 1/4 x 2
HEADSTOCK				
Number of spindle speeds		18		
Quotient		1.25		
Spindle speed range		r.p.m. 15 - 750		
Spindle socket with metric taper	mm	80		
Spindle bore dia.	mm	70	ins.	2 3/4
FEEDS				
55 longitudinal feeds	mm/rev.	0.13-4	ins./rev.	0.051-0.157
55 cross feeds	mm/rev.	0.065-2	ins./rev.	0.026-0.079
55 eightfold longitudinal feeds	mm/rev.	1.05-32	ins./rev.	0.041-1.25
55 eightfold cross feeds	mm/rev.	0.50-16	ins./rev.	0.02-0.63
110 metric threads	mm/rev.	0.5-120		-
110 inch threads		-	T.P.I.	1/4-60
110 module threads	mm	0.5-120		-
110 diametral pitch threads		-	D.P.	0.25-60
Tailstock quill dia.	mm	85	ins.	3 3/8
Tailstock quill traverse	mm	250	ins.	10
Tailstock spindle socket	Morse Taper	No.5		
Main electric motor power	kW	14	H.P.	19
Main electric motor speed		r.p.m. 1500		
Electropump motor power	kW	0.08	H.P.	0.1
Electropump motor speed		r.p.m. 3000		
Approx. net weight	kg	4200-6000	lbs.	9.240-13.200

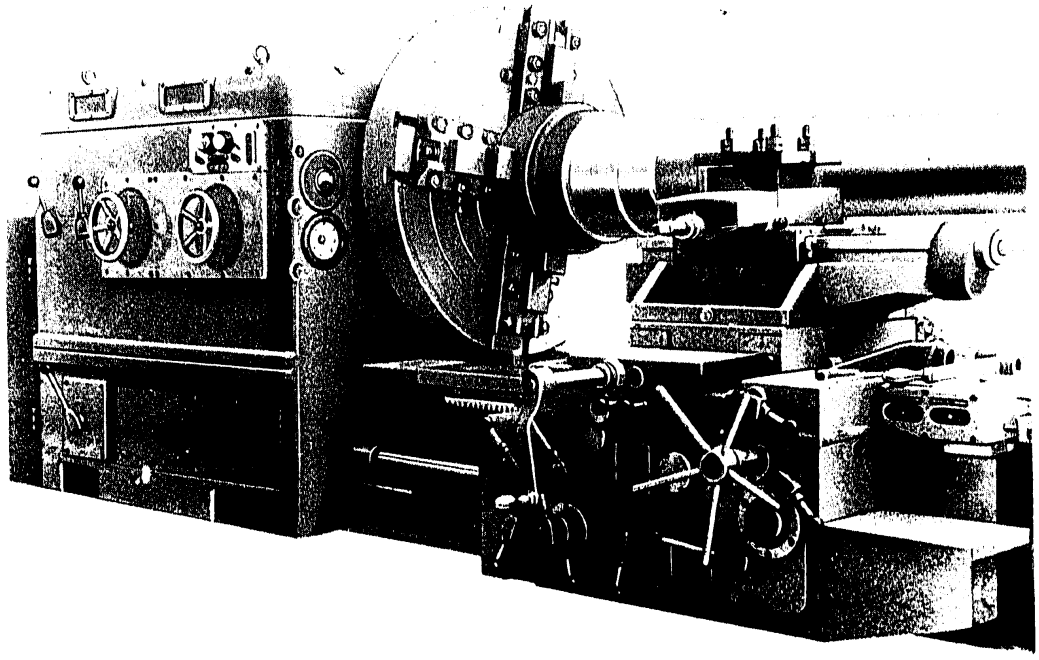
British equivalents are approximate only

Subject to minor alterations in dimensions and design

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Heavy Duty Engine Lathe Type TCA 125



The heavy duty engine lathe TCA 125 type is designed for every kind of turning operations such as roughing and finishing, facing, boring, taper turning and thread cutting. The large range of spindle speeds and the powerful driving motor ensure selection of cutting conditions proper for various diameters and various materials to be machined. Both high-speed steel tools and carbide tipped tools can be used.

THE BED is provided with two guideways and a dense ribbing ensuring a thorough rigidity of the whole. Special chutes convey chips outside the machine. For cutting lengths exceeding 6 m the bed is compound and consists of two or three parts.

SOLE EXPORTERS :

METALEXPORT

ADDRESS : WARSZAWA, P.O. BOX 442, CABLES : METALEX - WARSZAWA

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

THE HEADSTOCK contains gearings of ground and hardened gears, providing a large range of cutting speeds within the limits of 3 - 70 m per min (9'11" - - 229'7" per min). All the shafts run in rolling bearings. Spindle speed control is effected by means of two hand wheels accommodated on the front face of the headstock. Quick braking is ensured by an "Alnico" relay.

THE SADDLE is provided with the following power feeds:

1. Working feeds (normal and eightfold) of the saddle carriage, cross slide and top slide;
2. Minute working feeds (milling feeds);
3. Feeds for thread cutting with the lead screw;
4. Feeds for thread cutting with the top slide;
5. Compound feeds for taper turning;
6. Rapid traverses.

Moreover, all the elements of the saddle are also provided with the possibility of hand traverse.

Push-buttons fitted on the saddle ensure spindle control from the attendant's stand.

THE TAILSTOCK of rigid design comprises a sleeve with a spindle carrying a centre and running in rolling bearings. The traverse of the sleeve is effected by hand, from a stand easy of access and ensuring a good visibility of the centre.

LUBRICATION

The headstock is automatically lubricated by means of a system comprising the following elements: pump, filter, overflow valve and pressure relay.

Decrease of the lubricant pressure in the lubrication system results in immediate disengagement of the main drive motor.

STANDARD EQUIPMENT

Chuck plate (mounted on the spindle) with four complete jaws	Gear pump and oil filter
Steady dia 600 mm (23 5/8")	Control board
2 centres	Motors with equipment
Set of quadrant change gears	Set of spanners
Set of apron change gears	Service instruction

SPECIAL EQUIPMENT

Additional saddle with a complete apron box and a set of change gears
2 steadies: dia 400 mm (15 3/4") and 600 nn (23 5/8")
Open steady, dia 250 mm (10")
Cooling system, complete
Tailstock sleeve with dead centre

SPECIFICATION

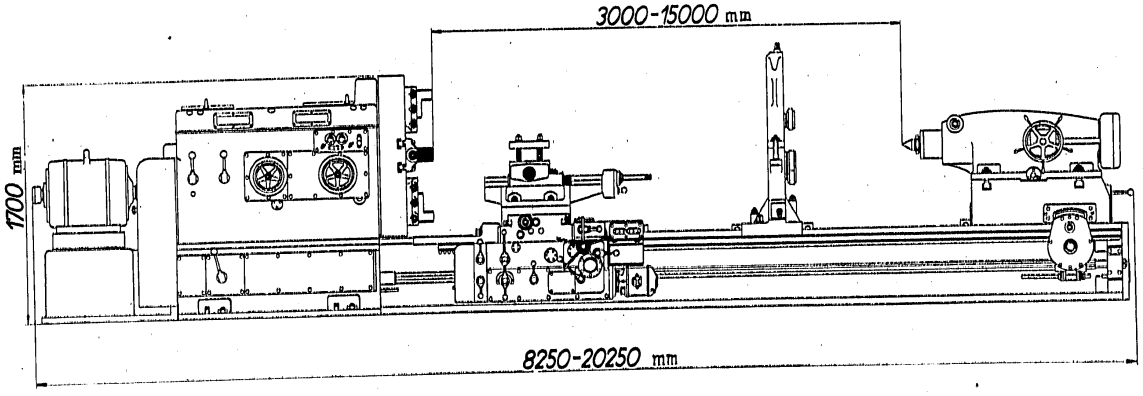
RANGE OF OPERATION			
Centre height		mm 625	24 5/8"
Maximum swing over bed		mm 1250	49 1/4"
Maximum swing over saddle		mm 1000	39 3/8"
Maximum turning dia in steadies of: normal equipment		mm 600	23 5/8"
special equipment		mm 400	15 3/4"
Maximum turning dia in open steady		mm 250	10"
Turning length		mm 3000-15000	9'11"-49'2"
Maximum workpiece weight		kg 16000	lbs 35000
Admissible chip section for steel of 60 kg/sq.mm (35 tons per sq.in.) tensile strength			
while machining with one saddle		sq.mm 30	sq.ins.0.05
while machining simultaneously with both saddles		sq.mm 50	sq.ins.0.08
Admissible force on tool		kg 6000	lbs 13200
Tool shank section		mm 70 x 70	2 3/4 x 2 3/4"
HEADSTOCK			
Number of spindle speeds		24	
Speed progression exponent		1.25	
Spindle speed range		r.p.m. 1.12 - 224	
Spindle journal diameter in front bearing		mm 260	10 1/4"
Metric spindle taper		mm 100	-
Metric tailstock centre taper		mm 80	-
Spindle bore diameter		mm 105	4 1/8"
Chuck plate diameter		mm 1250	49 1/4"
SADDLE			
Standard feeds			
20 longitudinal feeds	per rev.	mm 0.19 - 5.0	0.008-0.197"
20 cross feeds	per rev.	mm 0.095 - 2.5	0.004-0.098"
20 top slide feeds	per rev.	mm 0.095 - 2.5	0.004-0.098"
Eightfold feeds			
20 longitudinal feeds	per rev.	mm 1.5 - 40.0	0.059-1.574"
20 cross feeds	per rev.	mm 0.75 - 20.0	0.030-0.787"
20 top slide feeds	per rev.	mm 0.75 - 20.0	0.030-0.787"
Minute (milling) feeds			
20 longitudinal feeds	per min.	mm 12 - 320	1/2 - 12 5/8"
20 cross feeds	per min.	mm 6 - 160	1/4 - 6 3/8"
20 top slide feeds	per min.	mm 6 - 160	1/4 - 6 3/8"
Lead screw threading feeds			
35 metric thread pitches		mm 1 - 50	
35 inch thread pitches		T.P.I. 24 - 1/2	
Top slide threading feeds			
25 metric thread pitches		mm 0.25 - 7	
25 inch thread pitches		T.P.I. 28 - 3	
Inclination of the generatrix of tapers turned with compound feed		1 : 1.5 - 1 : 1000	
Rapid traverse	per min.	mm 4000	13'1 1/2"

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

TAILSTOCK		
Sleeve diameter	mm 220	8 21/32"
Sleeve traverse	mm 600	23 5/8 "
Metric spindle taper	mm 80	-
Cross adjusting	mm ±30	±1 3/16"
STEADIES		
Diameter adjusting range of standard equipment steady	mm 200-600	7 7/8-23 5/8"
Diameter adjusting range of special equipment steady	mm 50-400	2 -15 3/4"
OPEN STEADY		
Diameter adjusting range	mm 50-250	2 - 10"
DRIVE		
Main motor: Power	kW 37	HP 50
Speed	r.p.m. 1000	
Rapid traverse motor: Power	kW 2.2	HP 3
Speed	r.p.m. 3000	
Oil pump motor: Power	kW 0.37	HP 0.5
Speed	r.p.m. 1500	
Oil pump output	litre/min. 25	gal./min. 5 1/2
WEIGHT		
Approximate weight at 6000 mm (19' 9") turning length	kg 25000	lbs. 55000
Additional weight per every 1000 mm (3'3 3/8") turning length	kg 1400	lbs. 3080
Additional saddle weight	kg 1500	lbs. 3300

Metric measures are accurate, British equivalents approximate only

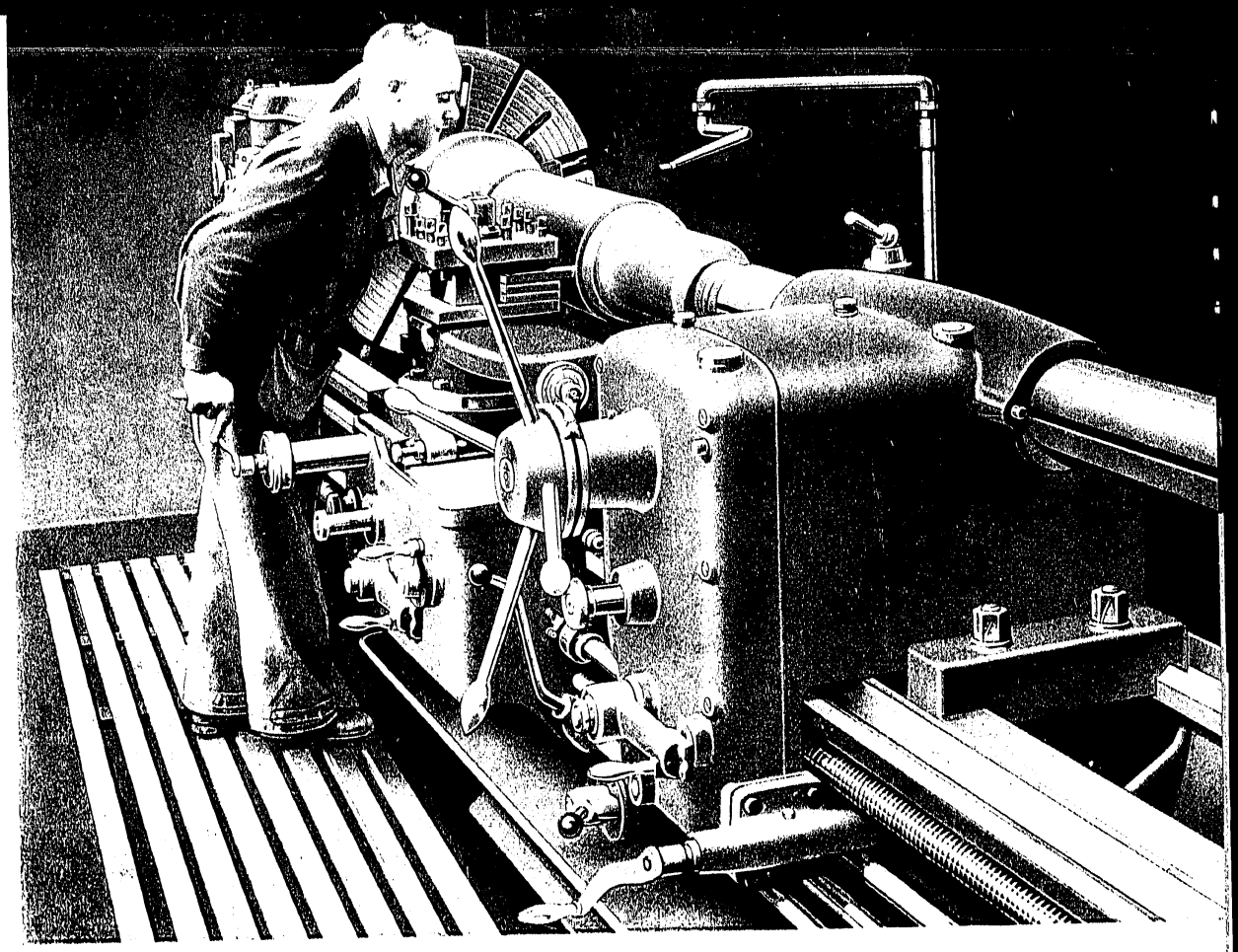


Subject to minor alterations in dimensions and design

TCA-125/4

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8



SCHNELLDREHBÄNKE

MODELL TR-45, 55, 70, 90 und 100

ALLEINVERKAUF FÜR DAS AUSLAND

METALEXPORT

POLEN, WARSZAWA, POSTFACH 442

DRAHTANSCHRIFT: METALEX-WARSZAWA

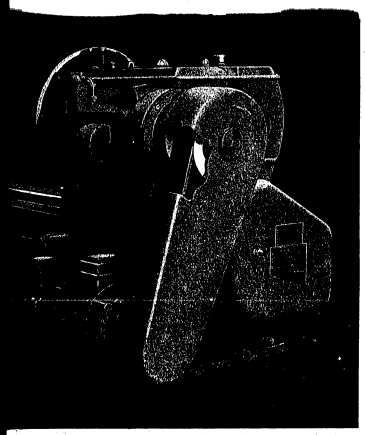
Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

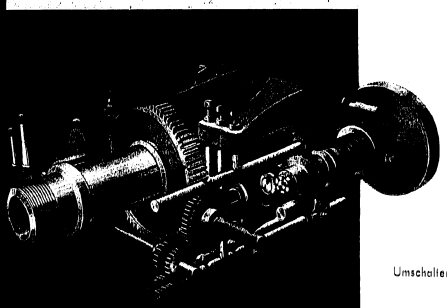
Schnelldrehbänke, Modell TR - 45, 55, 70, 90 und 100

Drehbänke dieser Bauart zeichnen sich durch leichte und bequeme Bedienung sowie durch grosse Leistungsfähigkeit aus, indem grosse Spanquerschnitte unter Anwendung von Schnellstahl- und Hartmetallwerkzeugen genommen werden können. Die charakteristischen Merkmale der Maschine sind: grosser Drehzahlbereich der Spindel, leichte Einstellung wirtschaftlichster Schnittgeschwindigkeiten, mühelose Inbetriebsetzung und rascher Drehrichtungswechsel, sowie reichhaltige Ausrüstung.

Infolge der erwähnten Vorzüge eignen sich die Maschinen dieses Modells zur Ausführung jeglicher Dreharbeit sowie zum Schneiden von Gewinden aller Art.

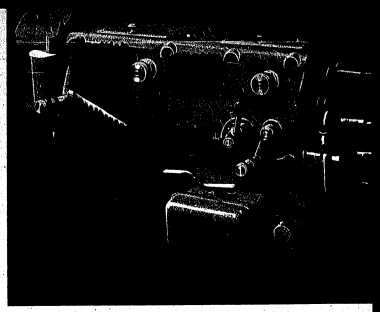


Als ANTRIEB dient ein auf dem Kastenfuss verschiebbar angebrachter Elektromotor. Die Drehbewegung wird mittels Keilriemen auf den Spindelkasten übertragen, in welchem 18 verschiedene Drehzahlen eingestellt werden können. Zur Einstellung bzw. Änderung der Spindeldrehzahl dienen drei in einer Linie angeordnete Hebel. Der die Drehrichtungsänderung steuernde Schalthebel ist am Support angebracht. Die Spindeldrehzahl im Linkslauf ist 1,3 mal grösser als im Rechtslauf. Auf den Modellen TR-45, TR-55, TR-90 und TR-100 kann die Umschaltung der Spindeldrehzahl auch während des Betriebes vorgenommen werden.



DIE SPINDEL ist in nachstellbaren, konischen Lagerschalen auf zylindrischen Zapfen gelagert. Alle anderen Wellen des Spindelkastens laufen in Wälzlagern.

Umschalter

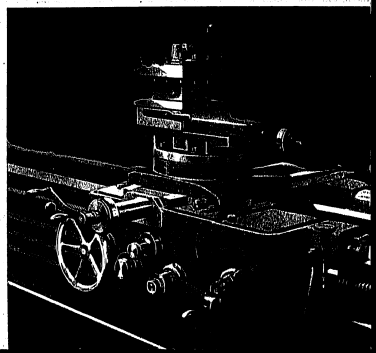


Der vom Spindelkopf über Wechselräder angetriebene VORSCHUBKASTEN ergibt 55 verschiedene Vorschübe und ermöglicht das Schneiden von metrischen und Modulgewinden, Loewenherz-, Circular-Pitch-, Zoll-, Diametral-Pitch-, Spezial- und Steilgewinden. Die Quervorschübe des Supports sind halb so gross wie die Längsvorschübe.

DER REITSTOCK ist seitlich verstellbar, wodurch das Drehen von schlanken Kegeln ermöglicht wird.

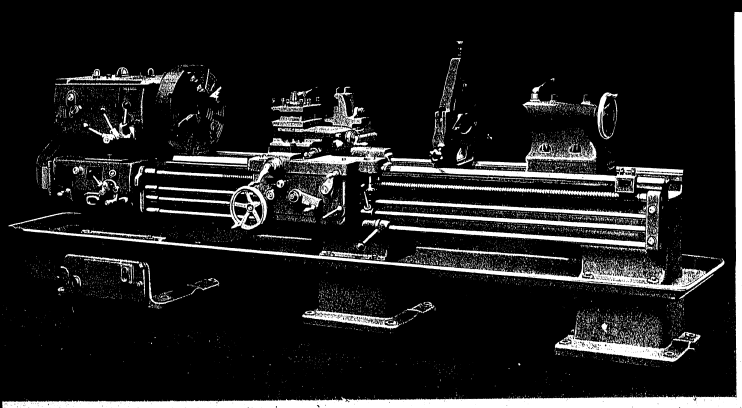
Der Supportvorschub erfolgt über die Leit- und Zugspindel. Die im SCHLOSSKASTEN untergebrachte Überlastungskupplung kann auf den erforderlichen kleineren oder grösseren Spanquerschnitt (Schlichten bzw. Schruppen) eingestellt werden und gestattet ein Arbeiten auf Anschlag sowohl beim Quer- als auch beim Längsvorschub. DER VIERFACHSTAHLHALTER besitzt eine Riegelvorrichtung für die 4 Hauptlagen, kann aber auch in einer beliebigen Lage eingestellt und festgeklemmt werden.

DIE AUTOMATISCHE SCHMIERUNG des Spindelkastens und der Spindel erfolgt mittels einer Flügelpumpe, welche das Öl zum Verteiler befördert. Die Arbeit der Ölpumpe wird durch ein im Deckel des Spindelkastens angeordnetes Schauglas kontrolliert.

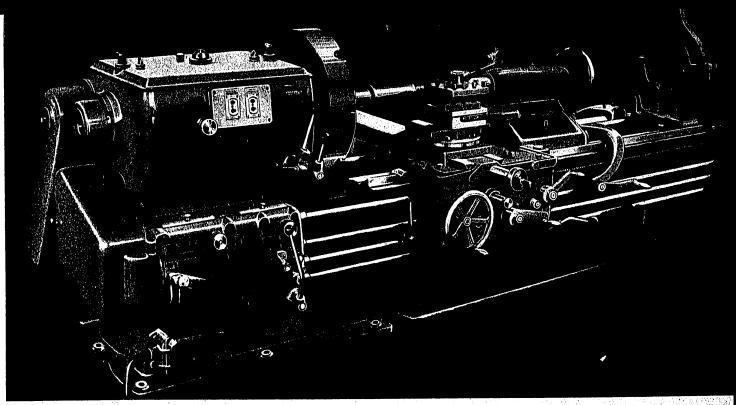


Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

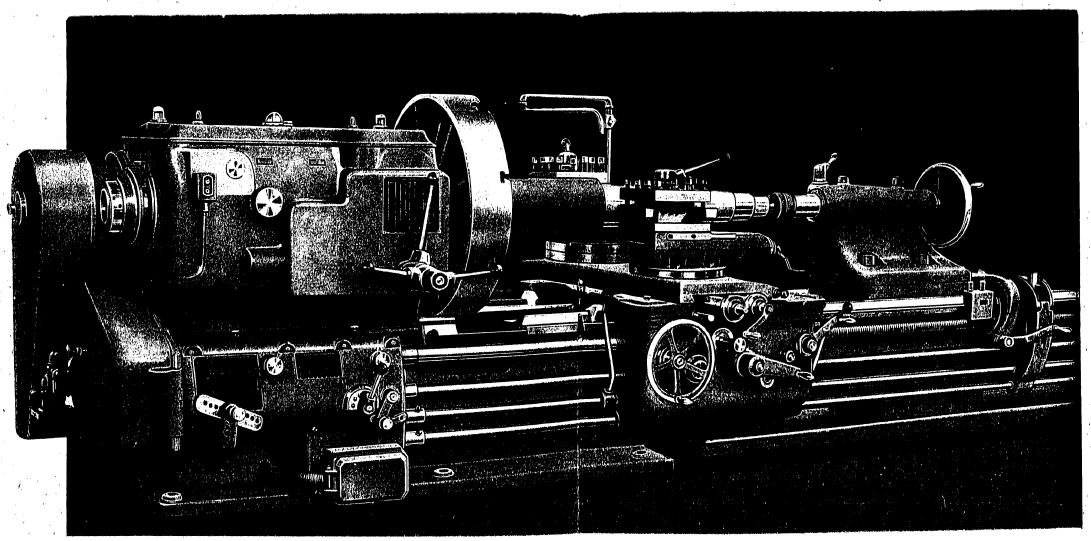
Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8



Drehbänke TR-45 und TR-55



Drehbank TR-70



Drehbänke TR-90 und TR-100

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Technische Hauptangaben

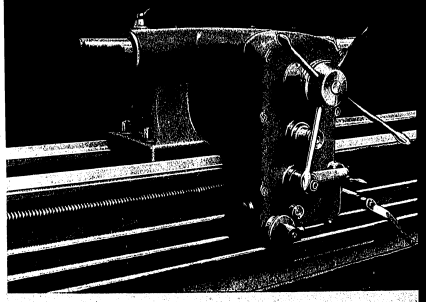
Hauptabmessungen		Modell				
		TR-45	TR-55	TR-70	TR-90	TR-100
1. Drehdurchmesser über dem Bett	mm	450	540	680	900	1000
2. Drehdurchmesser über dem Support	mm	300	320	420	570	680
3. Drehdurchmesser in der Kröpfung	mm	615	700	960	1150	1250
4. Drehlänge in der Kröpfung	mm	200	210	350	390	390
5. Spitzenhöhe über dem Bett	mm	215	265	335	435	490
6. Spindelbohrung	mm	52	62	72	105	105
7. Spindelkegel – metrisch	mm	60	70	80	120	120
8. Kegel der Körnerspitzen-Morse	No	4	4	5	6	6
9. Durchmesser des Vierbackenfutters	mm	390	490	660	850	850
10. 18 Spindeldrehzahlen	U/min.	19–960	12–600	12–600	7,5–380	7,5–380
11. Anzahl der Vorschübe ohne Austausch der Wechselräder		55	55	55	55	55
12. Längsvorschub	mm/U	0,08–2,5	0,09–2,7	0,13–4	0,13–4	0,13–4
13. Quervorschub	mm/U	0,04–1,25	0,045–1,35	0,065–2	0,065–2	0,065–2
14. 55 Whitworth-Gewinde	Gg/1"	120–4	60–2	60–2	60–2	60–2
15. 55 metrische Gewinde	mm	0,25–7,5	0,5–15	0,5–15	0,5–15	0,5–15
16. Leistung des Hauptmotors	PS	7,5	10	15	20	20
17. Drehzahl des Hauptmotors	U/min.	1440	1440	1440	1440	1440

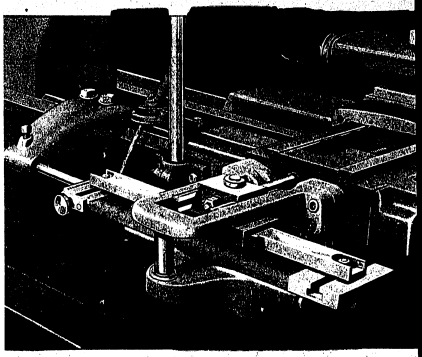
Gewichte Abhängig von der Spitzenweite

Modell	mm								
	1000	1500	2000	2500	3000	3500	4000	5000	6000
	kg								
TR-45	1850	2000	2200	—	—	—	—	—	—
TR-55	2200	2400	2700	2900	3100	3300	3400	—	—
TR-70	—	4700	4900	5100	5300	—	5700	6100	6500
TR-90	—	8000	8500	—	9500	10000	10500	11500	12500
TR-100	—	8200	8700	—	9700	10200	10700	11700	12700

Normalzubehör

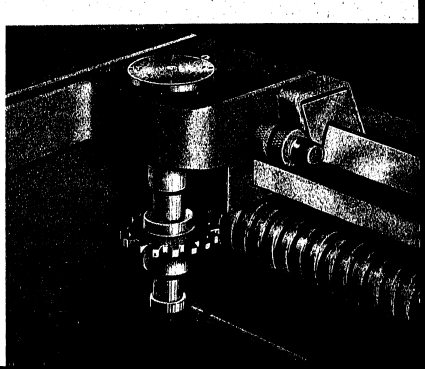
1. Vierbackenfutter
2. Feste und mitlaufende Lünette
3. Mitnehmerscheibe
4. Wechselrädersatz zum Schneiden von metrischen und Whitworth-Gewinden
5. Stützen für Leitspindel und Wellen (nur für TR-90 und TR-100) bei grösseren Drehlängen
6. Reduziereinsatzhülse
7. Hilfsdorn zum Einlegen des Spannfutters
8. 2 feste Körnerspitzen
9. 2 Anschläge
10. 1 Satz Schlüssel und Kurbeln





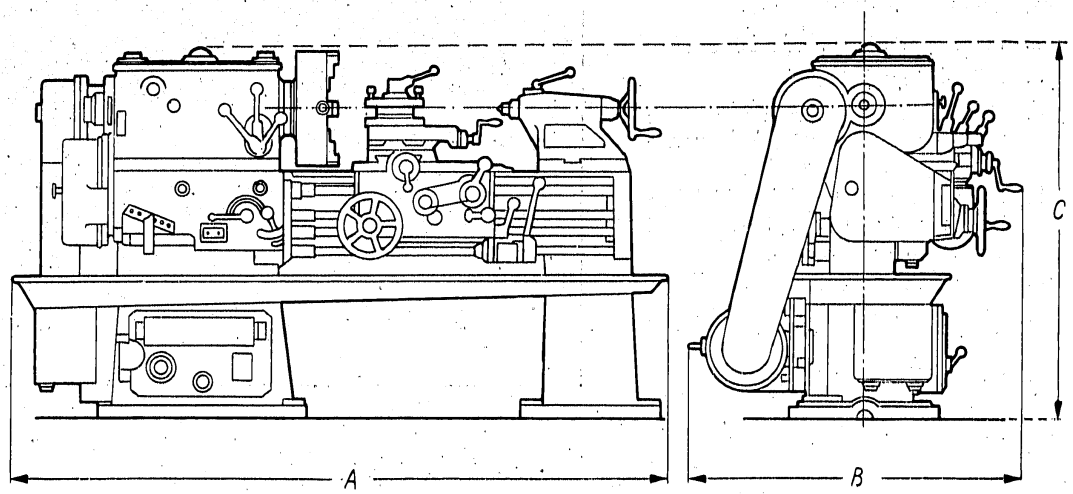
Sonderzubehör gegen Mehrpreis

1. Einsatzbrücke
2. Doppelsupport mit zwei gesonderten Obersupporten und Vierstahlhaltern für die Modelle TR-70, TR-90 und TR-100
3. Verlängerter Querschlitten mit Hinterstahlhalter für die Modelle TR-45 und TR-55
4. Bohrreitstock:
   a) für Modell TR-55 mit Spitzenweite über 2500 mm – max. Bohrtiefe 500 mm
   b) für Modell TR-70 mit Spitzenweite über 3000 mm – max. Bohrtiefe 800 mm
   c) für Modell TR-90 mit Spitzenweite über 3000 mm – max. Bohrtiefe 1000 mm
5. Konuslineal (bis 10° Neigung)
6. Gewindeuhr
7. Wechselrädersätze für Modul- und Spezialgewinde
8. Zentrierfutterscheibe
9. Fundamentschrauben und Unterlagen



Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8



Modell		Spitzenweite mm								
		1000	1500	2000	2500	3000	3500	4000	5000	6000
TR-45	A	2760	3260	3760	4260	4760	—	—	—	—
	B	1230	1230	1230	1230	1230	—	—	—	—
	C	1200	1200	1200	1200	1200	—	—	—	—
TR-55	A	3100	3350	4100	4600	5100	5600	6100	—	—
	B	1320	1320	1320	1320	1320	1320	1320	—	—
	C	1300	1300	1300	1300	1300	1300	1300	—	—
TR-70	A	—	3700	4220	4720	5220	—	6220	7220	8220
	B	—	1710	1710	1710	1710	—	1710	1710	1710
	C	—	1320	1320	1320	1320	—	1320	1320	1320
TR-90	A	—	4610	5110	—	6110	6610	7110	8110	9110
	B	—	1885	1885	—	1885	1885	1885	1885	1885
	C	—	1375	1375	—	1375	1375	1375	1375	1375
TR-100	A	—	4610	5110	—	6110	6610	7110	8110	9110
	B	—	1885	1885	—	1885	1885	1885	1885	1885
	C	—	1430	1430	—	1430	1430	1430	1430	1430

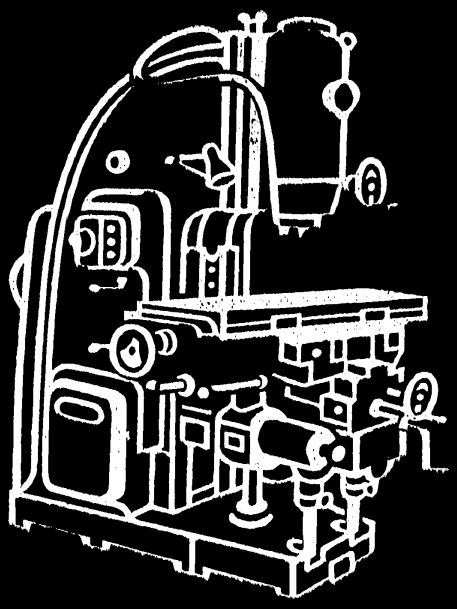
Konstruktions- und Massänderungen vorbehalten

Typ. — Łódź

W.H.Z. 1170/IX/56

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8



ФРЕЗЕРНЫЕ СТАНКИ

СТАНКОИМПОРТ

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

ФРЕЗЕРНЫЕ СТАНКИ

БАРАБАННО-ФРЕЗЕРНЫЕ
КАРУСЕЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЕ
ВЕРТИКАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЕ
КОПИРОВАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЕ
ПРОДОЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЕ
УНИВЕРСАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЕ
ГОРИЗОНТАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЕ
ШПОНОЧНО-ФРЕЗЕРНЫЕ

ВСЕСОЮЗНОЕ ЭКСПОРТНО-ИМПОРТНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ

СТАНКОИМПОРТ

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

В каталоге приводятся наиболее распространенные модели металлорежущих станков экспортной номенклатуры В/О „Станкоимпорт" с их краткими техническими характеристиками.

С запросами на все товары номенклатуры В/О „Станкоимпорт" и за дополнительными сведениями и подробными данными просим обращаться по адресу:

Москва 200, Смоленская-Сенная пл., 32/34

Всесоюзное Экспортно-Импортное Объединение
„Станкоимпорт"

Телеграфный адрес: Москва Станкоимпорт

Телефон: Г 4-21-32

СОДЕРЖАНИЕ

	Модель
Барабанно-фрезерный станок	6022
Барабанно-фрезерный станок	6023
Карусельно-фрезерный двухшпиндельный станок	621
Карусельно-фрезерный двухшпиндельный станок	623
Вертикально-фрезерный станок	6 Н 11
Вертикально-фрезерный станок	6 Н 12
Вертикально-фрезерный станок	6 Н 13
Вертикальный двухшпиндельный копировально-фрезерный станок	1 С 70
Копировально-фрезерный станок для контурного фрезерования	ОФ 8
Копировально-фрезерный станок для контурного фрезерования	642 К
Копировально-фрезерный станок для объемного фрезерования	642
Копировально-фрезерный полуавтомат	6441 А
Копировально-фрезерный станок с пантографом	6461
Копировально-фрезерный станок с пантографом	6463
Продольно-фрезерный двухшпиндельный станок	6622
Продольно-фрезерный трехшпиндельный станок	6632
Продольно-фрезерный четырехшпиндельный станок	6642
Продольно-фрезерный четырехшпиндельный станок	6652
Продольно-фрезерный четырехшпиндельный станок	6662
Универсально-фрезерный станок	678 М
Универсально-фрезерный станок	679
Универсально-фрезерный станок	6 Н 81
Универсально-фрезерный станок	6 Н 82
Универсально-фрезерный станок	6 Н 83
Горизонтально-фрезерный станок	6 Н 82 Г
Горизонтально-фрезерный станок	6 Н 83 Г
Вертикальный шпоночно-фрезерный станок	692 А

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Станки, изготовляемые в СССР, отличаются совершенством их конструктивной разработки и высоким качеством изготовления, отражая последние достижения в области станкостроения.

Первоклассные материалы, современность конструкции и квалифицированное изготовление станков обеспечивают им высокую производительность, точность работы и длительный срок службы.

Постоянное совершенствование конструкций станков, проводимое в СССР, имеет целью увеличение их производительности, повышение точности работы, обеспечение надежности при функционировании, облегчение управления, улучшение обслуживания и автоматизацию рабочего цикла станков.

В СССР уделяется большое внимание внешнему оформлению станков. Конструкторы придают станку красивые архитектурные формы благодаря удачному выбору размеров, пропорций и плавности переходных контуров; станок приобретает законченные формы, где каждый узел по оформлению является продолжением базовой детали, на которой он смонтирован, представляя, таким образом, единое целое.

Стандартизации в области станкостроения уделяется в СССР большое внимание, что привело к созданию стандартных узлов и деталей почти всех видов станков.

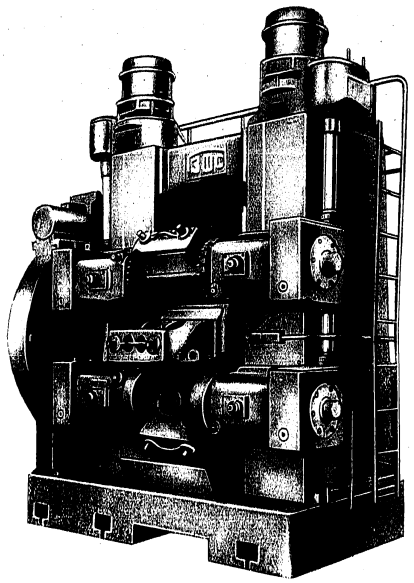
Такие конструкции станков обеспечивают наибольшее удобство в эксплуатации, вследствие облегчения ремонта, бо́льшие возможности при замене устаревших узлов и быстрое и экономное проектирование различных модификаций.

Для станкостроения в СССР является характерным не только рост выпуска единичных автоматических станков, но и оснащение машиностроительных заводов целыми системами таких автоматов, у которых выполнение последовательных операций изделия автоматизировано благодаря наличию автоматической связи между ними.

На целом ряде заводов находятся в действии автоматические станочные линии, изготовленные в СССР, опыт разработки и эксплуатации которых дал возможность перейти к созданию автоматических цехов и автоматических заводов, действующих в настоящее время в ряде отраслей промышленности.

БАРАБАННО-ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК

Модель 6022



Станок предназначен для обработки плоскостей блокцилиндра, картера, головок к ним и других, подобных им, корпусных деталей в условиях массового производства. Две верхние шпиндельные бабки предназначены для двухсторонней черновой, а две нижние – для чистовой обработки деталей.

Шпиндельные бабки как на правой, так и на левой стойках имеют отдельные приводы от электродвигателей, укрепленных наверху стоек.

Числа оборотов шпинделей в минуту настраиваются сменными зубчатыми колесами. Барабан, на котором закрепляются обрабатываемые

СТАНКОИМПОРТ

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

изделия, получает вращение от отдельного электродвигателя через коробку подач.

Изменение величины подачи (скорости вращения барабана) осуществляется при помощи сменных зубчатых колес.

Управление станком осуществляется при помощи кнопочных станций, имеющихся как спереди, так и сзади станка.

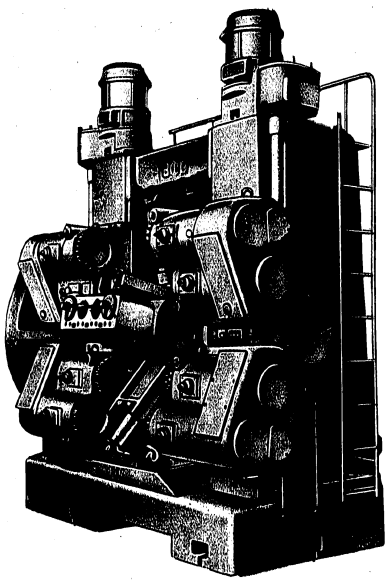
Станок оборудован четырьмя электродвигателями.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

	1-е исполнение	2-е исполнение
Основные размеры		
Расстояние между стойками в мм	900	
Расстояние между торцами шпинделей в мм:		
наименьшее	580	
наибольшее	790	
Расстояние от пола до оси барабана в мм	1500	
Наибольший диаметр наружного контура обрабатываемых деталей в мм	2300	
Шпиндельные бабки		
Количество шпиндельных бабок	4	
Конус шпинделя	по ГОСТ 836-47	
Диаметр отверстия фрезерного шпинделя в мм	29	
Барабан		
Диаметр барабана в мм	1000	
Длина барабана в мм	650	
Механика станка		
Количество скоростей каждого шпинделя	6	
Пределы чисел оборотов шпинделя в минуту:		
для черновой обработки	23—75	37—118
для чистовой обработки	37—118	60—190
Количество подач барабана	6	
Время полного оборота барабана в минутах:		
наименьшее	12,7	
наибольшее	41	
Привод, габарит и вес		
Электродвигатели трехфазного тока:		
шпиндельных бабок (2 шт.):		
мощность в квт	10-20	
число оборотов в минуту	1500	
механизма подач:		
мощность в квт	2,8	
число оборотов в минуту	1000	
насоса для смазки станка:		
мощность в квт	0,6	
число оборотов в минуту	1000	
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	3060 × 1950 × 3750	
Вес станка без приспособлений в кг	25000	

БАРАБАННО-ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК

Модель 6023



Станок предназначен для обработки плоскостей блокцилиндра, картера, головок к ним и других, подобных им, корпусных деталей в условиях массового производства. Две верхние шпиндельные бабки предназначены для двухсторонней черновой, а две нижние – для чистовой обработки деталей.

Шпиндельные бабки как на правой, так и на левой стойках имеют отдельные приводы от электродвигателей, укрепленных наверху стоек.

СТАНКОИМПОРТ

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Числа оборотов шпинделей в минуту настраиваются сменными зубчатыми колесами. Барабан, на котором закрепляются обрабатываемые изделия, получает вращение от отдельного электродвигателя через коробку подач.

Изменение величины подачи (скорости вращения барабана) осуществляется при помощи сменных зубчатых колес.

Управление станком осуществляется при помощи кнопочных станций, имеющихся как спереди, так и сзади станка.

Станок оборудован четырьмя электродвигателями.

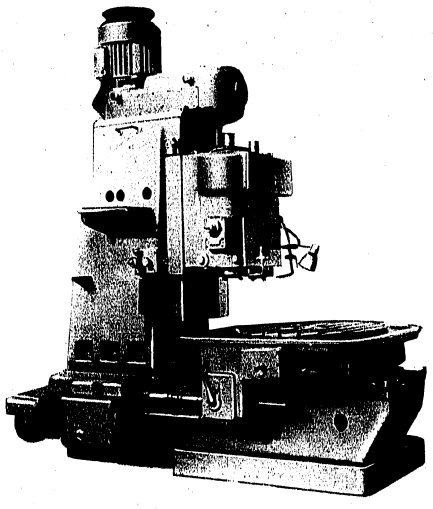
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры	
Расстояние между стойками в мм	1150
Расстояние между торцами шпинделей в мм:	
наименьшее	830
наибольшее	1040
Расстояние от пола до оси барабана в мм	1500
Наибольший диаметр наружного контура обрабатываемых деталей в мм	2300
Шпиндельные бабки	
Количество шпиндельных бабок	4
Конус шпинделя	по ГОСТ 836-47
Диаметр отверстия фрезерного шпинделя в мм	29
Барабан	
Диаметр барабана в мм	1000
Длина барабана в мм	000
Механика станка	
Количество скоростей каждого шпинделя	6
Пределы чисел оборотов шпинделя в минуту:	

	1-е исполнение	2-е исполнение
для черновой обработки	23—75	37—118
для чистовой обработки	37—118	60—190
Количество подач барабана		6
Время полного оборота барабана в минутах:		
наименьшее		12,7
наибольшее		41
Привод, габарит и вес		
Электродвигатели трехфазного тока:		
шпиндельных бабок (2 шт.):		
мощность в квт		10-20
число оборотов в минуту		1500
механизма подач:		
мощность в квт		2,8
число оборотов в минуту		1000
насоса для смазки станка:		
мощность в квт		0,6
число оборотов в минуту		1000
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	3310 × 1950 × 3750	
Вес станка без приспособлений в кг	около 26000	

КАРУСЕЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ ДВУХШПИНДЕЛЬНЫЙ СТАНОК

Модель 621



Станок предназначен для непрерывного фрезерования плоскостей различных деталей из чугуна и стали торцовыми фрезами в условиях крупносерийного и массового производства. При замене некоторых зубчатых колес в коробке скоростей и шпиндельной бабке возможно фрезерование деталей из цветных металлов.

Шпиндельная бабка имеет два независимых шпинделя, что позволяет производить за один проход черновую и чистовую обработку.

Стол вращается в направляющих салазок.

Движение к столу передается от коробки подач через две пары зуб-

СТАНКОИМПОРТ

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

чатых колес и червячную пару. Числа оборотов шпинделей в минуту и круговые подачи стола настраиваются сменными зубчатыми колесами.

Управление станком – кнопочное.

Кнопочные станции находятся на стойке с обеих сторон станка.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Расстояние от оси шпинделя до вертикальных направляющих стойки (вылет) в мм	300
Наименьшее и наибольшее расстояние от оси стола до вертикальных направляющих стойки в мм	500—800
Наименьшее и наибольшее расстояние от поверхности стола до торца головки шпинделя в мм	0—450

Стол

Диаметр стола в мм	1000
Наибольшее поперечное перемещение стола в мм	300

Шпиндельная бабка

Количество шпинделей	2
Наибольшее перемещение шпиндельной бабки в мм	350
Наибольшее перемещение гильзы в мм	100
Конус шпинделей	по ГОСТ 836-47
Расстояние между шпинделями в мм	330

Механика станка

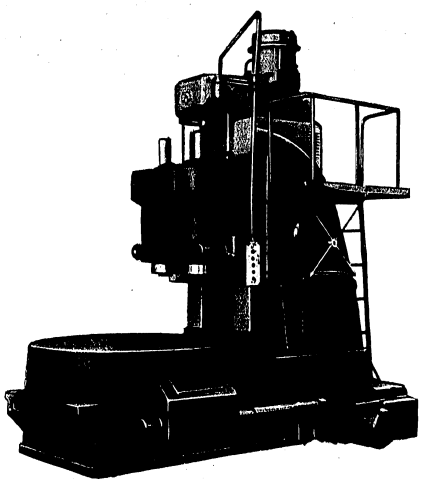
Количество скоростей каждого шпинделя	8
Пределы чисел оборотов в минуту:	
шпинделя для черновой обработки	37,5—190
шпинделя для черновой обработки	60—300
Количество круговых подач стола	12
Пределы круговых подач (отнесенные к диаметру 1000 мм) в мм/мин	75—950

Привод, габарит и вес

Электродвигатели трехфазного тока:	
главного движения:	
мощность в квт	7—10
число оборотов в минуту	1500
круговых подач стола:	
мощность в квт	2,8
число оборотов в минуту	1500
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	2610 × 1530 × 3100
Вес станка в кг	около 7900

КАРУСЕЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ ДВУХШПИНДЕЛЬНЫЙ СТАНОК

Модель 623



Станок предназначен для непрерывного фрезерования плоскостей различных деталей из чугуна и стали торцовыми фрезами в условиях массового производства.

При замене некоторых зубчатых колес на станке возможно фрезерование деталей из легких сплавов. Шпиндельная бабка имеет два независимых шпинделя, что позволяет производить за один проход черновую и чистовую обработку.

Станок оборудован двумя электродвигателями, включаемыми от централизованной кнопочной станции.

Числа оборотов шпинделя в минуту и круговые подачи стола настраиваются сменными зубчатыми колесами.

СТАНКОИМПОРТ

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Поперечное установочное перемещение стола, вертикальное – шпиндельной бабки и осевое перемещение шпинделей осуществляются от руки.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Расстояние от оси шпинделя до вертикальных направляющих стойки (вылет) в мм	360
Наименьшее и наибольшее расстояние от оси стола до вертикальных направляющих стойки в мм	750—1100
Наименьшее и наибольшее расстояние от торцов шпинделей до поверхности стола в мм	100—600

Стол

Диаметр стола в мм	1500
Наибольшее поперечное перемещение стола в мм	350

Шпиндельная бабка

Количество шпинделей	2
Наибольшее вертикальное перемещение шпиндельной бабки (от руки) в мм	350
Наибольшее перемещение гильзы	150
Конус шпинделей	по ГОСТ 836-47
Расстояние между шпинделями в мм	470

Механика станка

Количество скоростей каждого шпинделя	8
Пределы чисел оборотов в минуту:	
шпинделя для черновой обработки	30—150
шпинделя для чистовой обработки	47,5—235
Количество круговых подач стола	12
Пределы круговых подач стола (отнесенные к диаметру 1000 мм) в мм/мин.	60—750

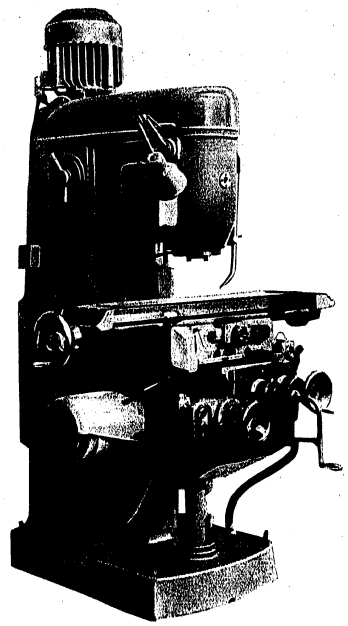
Привод, габарит и вес

Электродвигатели трехфазного тока:	
главного движения:	
мощность в квт	14—20
число оборотов в минуту	1500
круговых подач стола:	
мощность в квт	2,8
число оборотов в минуту	1500
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	3210 × 2090 × 3185
Вес станка в кг	около 15000

СТАНКОИМПОРТ

ВЕРТИКАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК

Модель 6 Н 11



Станок консольного типа, предназначен для фрезерования различных изделий торцовыми, хвостовыми и фасонными фрезами.

Вращение шпинделя фрезы и перемещение стола осуществляются от отдельных электродвигателей.

Стол имеет механическую подачу и быстрое перемещение в трех направлениях.

СТАНКОИМПОРТ

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Выключение механического перемещения стола — от упоров или от руки.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Поверхность стола (длина × ширина) в мм	1000 × 250
Наибольшее перемещение стола в мм:	
продольное	560
поперечное	200
вертикальное	350
Наименьшее и наибольшее расстояние от торца шпинделя до поверхности стола в мм	30—380
Расстояние от оси шпинделя до вертикальных направляющих станины в мм	270

Механика станка

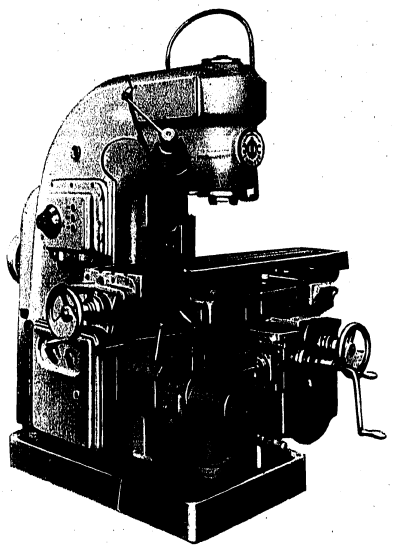
Количество скоростей шпинделя	16
Пределы чисел оборотов шпинделя в минуту	65—1800
Количество подач стола	16
Пределы подач стола в мм/мин.:	
продольных	35—980
поперечных	25—765
вертикальных	12—380
Ускоренное перемещение стола в мм/мин.:	
продольное	2900
поперечное	2200
вертикальное	1100

Привод, габарит и вес

Мощность электродвигателей в квт	6,3
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	2060 × 1530 × 2300
Вес станка в кг	около 2100

ВЕРТИКАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК

Модель 6 Н 12



Станок консольного типа, предназначен для фрезеяования разнообразных деталей торцовыми, хвостовыми, угловыми и фасонными фрезами в условиях индивидуального и серийного производства.

Стол имеет быстрые и рабочие перемещения в трех направлениях, а также автоматическое движение по замкнутому маятниковому, или скачкообразному циклу.

Повышенная мощность, жесткость станка и высокие скорости шпинделя позволяют применять скоростное резание.

Переключение скоростей шпинделя и подач стола производится селективными механизмами коробок скоростей и подач. Раздельный

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

привод шпинделя и механизма подач стола обеспечивает применение рациональных режимов резания.

Станок имеет дублированное управление кнопочно-рукояточного типа (спереди и с левой стороны станка).

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Расстояние от торца шпинделя до поверхности стола в мм:	
наименьшее	30
наибольшее	400
Конус шпинделл	№ 3 по ГОСТ 836-47

Стол

Рабочая поверхность стола (длина × ширина) в мм	1250 × 320
Наибольшее перемещение стола (механическое и от руки) в мм:	
продольное	700
поперечное	260
вертикальное	370
Расстояние мемду Т-образными пазами в мм	70

Механика станка

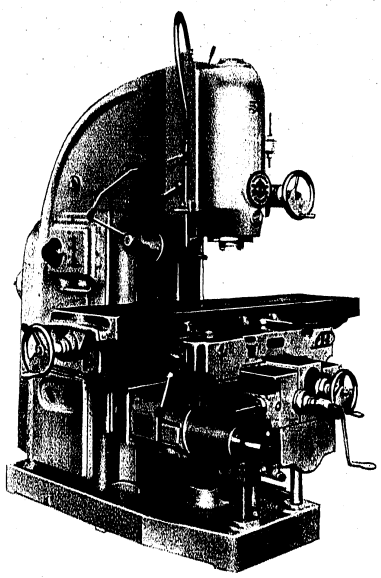
Количество скоростей шпинделя	18
Пределы чисел оборотов шпинделя в минуту	30—1500
Количество продольных, поперечных и вертикальных подач стола	18
Пределы продольных подач в мм/мин.	23,5—1180
Пределы поперечных подач в мм/мин.	23,5—1180
Пределы вертикальных подач в мм/мин.	8—390
Быстрое перемещение стола в м/мин:	
продольное	2300
поперечное	2300
вертикальное	770

Привод, габарит и вес

Электродвигатели трехфазного тока:	
главного движения:	
мощность в квт	7
число оборотов в минуту	1500
подач:	
мощность в квт	1,7
число оборотов в минуту	1500
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	2100 × 1740 × 1875
Вес станка в кг	около 2900

ВЕРТИКАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК

Модель 6 Н 13



Станок консольного типа, предназначен для фрезерования разнообразных деталей торцовыми, хвостовыми, угловыми и фасонными фрезами в условиях индивидуального и серийного производства.

Стол имеет быстрые и рабочие перемещения в трех направлениях, а также автоматическое движение по замкнутому маятниковому, или скачкообразному циклу. Шпиндельная головка имеет перемещение в вертикальном направлении.

Повышенная мощность, жесткость станка и высокие скорости шпинделя позволяют применять скоростное резание.

СТАНКОИМПОРТ

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Переключение скоростей шпинделя и подач стола производится селективными механизмами коробок скоростей и подач. Раздельный привод шпинделя и механизма подач стола обеспечивает применение рациональных режимов резания.

Станок имеет дублированное управление кнопочно-рукояточного типа (спереди и с левой стороны станка).

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Расстояние от торца шпинделя до поверхности стола в мм:	
наименьшее	30
наибольшее	450
Конус шпинделя	№ 3 по ГОСТ 836-47

Стол

Рабочая поверхность стола (длина × ширина) в мм	1600 × 400
Наибольшее перемещение стола (механическое и от руки) в мм:	
продольное	900
поперечное	320
вертикальное	420
Расстояние между Т-образными пазами в мм	90

Механика станка

Количество скоростей шпинделя	18
Пределы чисел оборотов шпинделя в минуту	30—1500
Количество продольных, поперечных и вертикальных подач стола	18
Пределы продольных подач в мм/мин.	23,5—1180
Пределы поперечных подач в мм/мин.	23,5—1180
Пределы вертикальных подач в мм/мин.	8—390
Быстрое перемещение стола в мм/мин.:	
продольное	2300
поперечное	2300
вертикальное	770

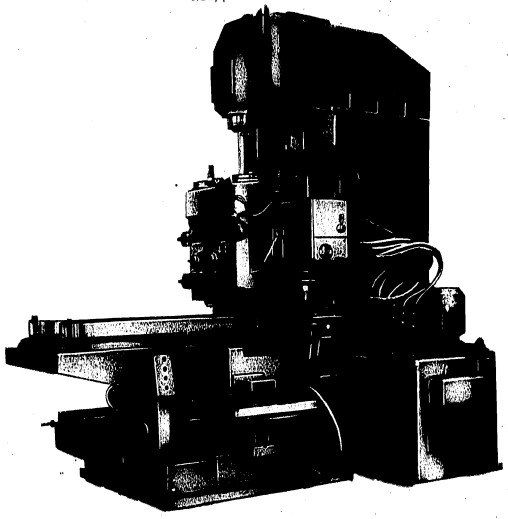
Привод, габарит и вес

Электродвигатели трехфазного тока:	
главного движения:	
мощность в квт	10
число оборотов в минуту	1500
подач:	
мощность в квт	2,8
число оборотов в минуту	1500
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	2370 × 2140 × 2245
Вес станка в кг	около 4300

ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ДВУХШПИНДЕЛЬНЫЙ КОПИРОВАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК

СО СЛЕДЯЩЕЙ ГИДРАВЛИЧЕСКОЙ СИСТЕМОЙ

Модель 1 С 70



Станок предназначен для фрезерования фасонных контуров деталей по замкнутому профилю.

Обработка фасонных контуров деталей в зависимости от их формы может производиться концевыми или цилиндрическими фрезами по плоским копирам полуавтоматически с применением ручного управления. Фрезерование профиля деталей осуществляется суммарным перемещением верхнего и нижнего столов в двух взаимоперпендикулярных направлениях.

Продольные и поперечные перемещения стола осуществляются от гидравлических цилиндров.

СТАНКОИМПОРТ

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Фрезерная головка имеет два шпинделя, получающих вращение от приводного шлицевого вала коробки скоростей. Шпиндели крепятся в пинолях и разгружены от изгибающих усилий приводных зубчатых колес. Пиноли имеют осевую регулировку для вертикальной установки фрез. На правой стороне фрезерной головки неподвижно установлена гидравлическая копировальная головка. На левой стороне фрезерной головки установлена планка, несущая электрические упоры управления.

Фрезерная головка перемещается по вертикальным направляющим от гидравлического цилиндра. Для прижима фрезерной головки во время фрезерования к направляющим колонны на головке установлены два гидравлических цилиндра, осуществляющие прижим посредством рычагов.

12 чисел оборотов шпинделей устанавливаются переключением зубчатых колес коробки скоростей. При необходимости ряд чисел оборотов шпинделей может быть изменен при помощи сменных зубчатых колес.

Копиры устанавливают на стол, помещающийся с левого торца верхнего стола под гидравлической копировальной головкой.

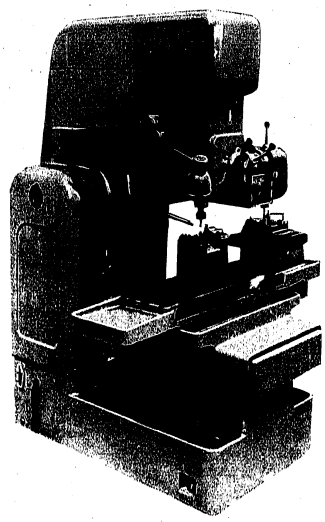
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры	
Количество шпинделей	2
Расстояние между шпинделями в мм	500
Наибольший вылет фрезы от торца шпинделя в мм	150
Обрабатываемые изделия	
Наибольшие размеры обрабатываемой детали в мм:	
длина	350
ширина	350
высота	150
Наибольшая допустимая глубина фрезерования в мм	15
Инструмент	
Диаметр фрезы в мм:	
наименьший	20
наибольший	100
фрезерная головка	
Наибольшее возможное перемещение фрезерной головки по направляющим в мм	250
Возможное регулирование хода в мм	150
Столы	
Наибольшее поперечное перемещение нижнего стола в мм	400
Наибольшее продольное перемещение верхнего стола в мм	400
Величины подач по профилю в мм/мин.:	
наименьшая	30
наибольшая	400
Рабочая поверхность стола (длина × ширина) в мм	1330 × 600
Высота до зеркала верхнего стола в мм	900
Механика станка	
Количество скоростей шпинделя	12
Числа оборотов шпинделей в минуту	75, 95, 118, 150, 190, 235, 300, 375, 475, 600, 750, 950
Привод, габарит и вес	
Количество электродвигателей	4
Общая мощность электродвигателей в квт	17,2
Электродвигатель главного движения:	
мощность в квт	14
число оборотов в минуту	1500
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	2400 × 3435 × 3000
Вес станка в кг	около 18000

КОПИРОВАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК

ДЛЯ КОНТУРНОГО ФРЕЗЕРОВАНИЯ

Модель ОФ 8



Станок предназначен для обработки фрезерованием деталей со сложным контуром методом автоматического контурного копирования по модели или шаблону.

Обрабатываемая деталь закрепляется на рабочем столе либо в приспособлении, установленном на столе, а модель или шаблон — на столе шаблонов.

Копирующие движения (продольное и поперечное перемещения стола) осуществляются гидравлически и управляются следящим устройством.

Шпиндельная бабка имеет вертикальное установочное перемещение.

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Наличие вертикальной подачи шпинделя позволяет методом копирования производить обработку глухих пазов и гнезд фасонного профиля.

На станке может производиться обработка деталей по наружному и внутреннему профилю, а также по открытому и закрытому контуру.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Расстояние от торца шпинделя до поверхности стола в мм:	
наименьшее	190
наибольшее	390
Расстояние от оси шпинделя до стойки (вылет) в мм	360
Расстояние между осями шпинделя станка и следящего пальца в мм:	
продольное	625
поперечное	80

Обрабатываемые изделия

Наибольшие размеры обрабатываемого контура в мм:	
длина	625
ширина	250

Шпиндель

Конус шпинделя	Морзе № 4
Наибольшее вертикальное перемещение шпинделя в мм	200

Стол изделия

Рабочая поверхность стола (длина × ширина) в мм	800 × 300
Наибольшее перемещение стола в мм:	
продольное	650
поперечное	260

Стол шаблонов

Поверхность стола (длина × ширина) в мм	320 × 250
Наибольшее перемещение стола в мм:	
продольное	60
поперечное	40

Механика станка

Количество скоростей шпинделя	9
Пределы чисел оборотов шпинделя в минуту	200—1250
Пределы рабочих подач шпинделя в мм/мин	40—200
Скорость быстрого перемещения шпинделя в м/мин	1,2
Пределы рабочих подач стола в мм/мин	60—200
Скорость быстрого перемещения стола в мм/мин	1,2

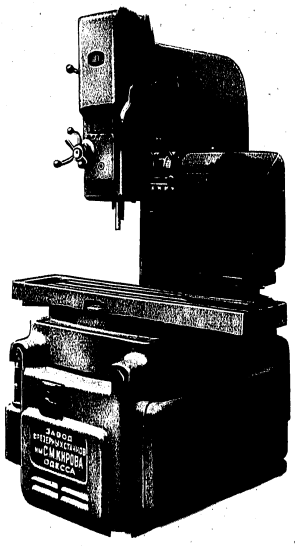
Привод, габарит и вес

Электродвигатели трехфазного тока:	
вращения шпинделя:	
мощность в квт	2,8
число оборотов в минуту	1500
гидравлической системы:	
мощность в квт	1,7
число оборотов в минуту	1500
головки следящего устройства:	
мощность в квт	0,125
число оборотов в минуту	3000
насоса для охлаждающей жидкости:	
мощность в квт	0,125
число оборотов в минуту	3000
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	1445 × 1530 × 2010
Вес станка в кг	около 3100

КОПИРОВАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК

ДЛЯ КОНТУРНОГО ФРЕЗЕРОВАНИЯ

Модель 642 К



Станок предназначен для обработки криволинейных контуров различных деталей (шатунов поршневых авиадвигателей, распределительных кулаков дизельмоторов, лопаток паровых турбин и других деталей сложного профиля). Обработка ведется методом автоматического копирования по шаблону. Масштаб копирования 1:1.

На станке может производиться обработка деталей по закрытому и открытому контурам наружного и внутреннего профилей. Установка шпиндельной головки на разной высоте позволяет производить обработку контура в разных горизонтах. Наличие вертикальной рабочей подачи шпинделя дает возможность фрезеровать глухие пазы и гнезда фасонного профиля путем постепенного врезания.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Расстояние от торца шпинделя до поверхности стола в мм:	
наименьшее	200
наибольшее	400
Расстояние от оси шпинделя до стойки (вылет) в мм	350
Расстояние от задней кромки стола до стойки:	
наименьшее	65
наибольшее	315
Расстояние между осями шпинделя станка и следящего пальца в мм	560

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Шпиндельная головка

Наибольшее вертикальное перемещение шпиндельной головки (гидравлически или от руки) в мм	200
Конус в шпинделе	Морзе № 4

Стол изделия

Поверхность стола (длина × ширина) в мм	1250 × 320
Поверхность стола, предназначенная для закрепления изделий (длина × шприна) в мм	800 × 320
Наибольшее перемещение стола (гидравлически) в мм:	
продольное	400
поперечное	250

Стол шаблонов

Рабочая поверхность стола (длина × ширина) в мм	320 × 250
Наибольшее перемещение стола (от руки) в мм:	
продольное	60
поперечное	40

Механика станка

Количество скоростей шпинделя	4
Пределы чисел оборотов шпинделя в минуту	200—1600
Пределы вертикальных подач шпиндельной головки (гидравлически) в мм/мин.	30—300
Скорость быстрого перемещения шпиндельной головки в м/мин.	1
Пределы подач стола по контуру в мм/мин.	60—300
Скорость быстрого перемещения стола в м/мин.	1

Привод, габарит и вес

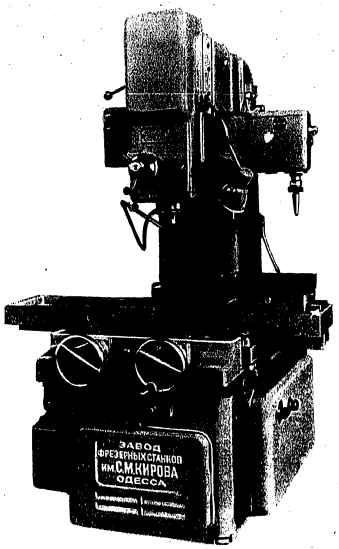
Электродвигатели трехфазного тока:	
вращения шпинделя (двухскоростной):	
мощность в квт	2,5/2,8
число оборотов в минуту	1500/3000
гидравлической системы:	
мощность в квт	1,7
число оборотов в минуту	1500
вибрации:	
мощность в квт	0,125
число оборотов в минуту	3000
насоса для охлаждающей жидкости:	
мощность в квт	0,125
число оборотов в минуту	3000
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	1380 × 1460 × 2190
Вес станка в кг	около 2775

СТАНКОИМПОРТ

КОПИРОВАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК

ДЛЯ ОБЪЕМНОГО ФРЕЗЕРОВАНИЯ

Модель 642



Станок предназначен в основном для объемного фрезерования ковочных штампов, прессформ, металлических моделей и кокилей. Обработка ведется методом автоматического копирования по модели. Масштаб копирования 1:1.

Копировальная система станка допускает обработку вогнутых и выпуклых поверхностей с углами кривизны до 87° при наиболее рациональных режимах резания. Малое усилие контакта следящего пальца и модели позволяет применять модели из дерева, пластмасс, цветных сплавов и других легко обрабатываемых материалов.

СТАНКОИМПОРТ

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Расстояние от торца шпинделя до поверхности стола в мм:	
наименьшее	200
наибольшее	400
Расстояние от оси шпинделя до стойки (вылет) в мм	350
Расстояние от задней кромки стола до стойки:	
наименьшее	65
наибольшее	315
Расстояние между осями шпинделя станка и следящего пальца в мм	560

Шпиндельная головка

Наибольшее вертикальное перемещение шпиндельной головки (гидравлически) в мм	90
Наибольшее вертикальное перемещение шпинделя (от руки) в мм	110
Конус в шпинделе	Морзе № 4

Стол изделия

Поверхность стола (длина × ширина) в мм	1250 × 320
Поверхность стола, предназначенная для закрепления изделий (длина × ширина), в мм	800 × 320
Наибольшее перемещение стола (гидравлически или от руки) в мм:	
продольное	400
поперечное	250

Стол шаблонов

Рабочая поверхность стола (длина × ширина) в мм	320 × 250
Наибольшее перемещение стола (от руки) в мм:	
продольное	60
поперечное	40

Механика станка

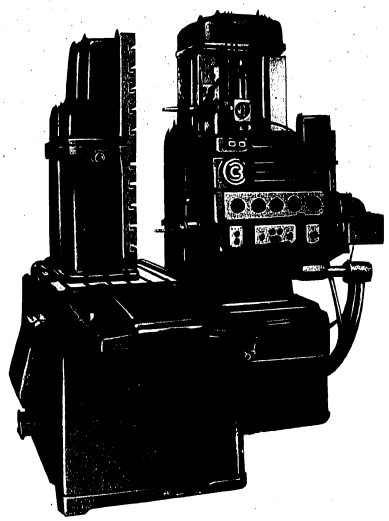
Количество скоростей шпинделя	6
Пределы чисел оборотов шпинделя в минуту	180—2480
Пределы вертикальных подач шпиндельной головки (гидравлически) в мм/мин.	30—300
Скорость быстрого перемещения шпиндельной головки в м/мин.	1
Количество подач стола	30
Пределы периодических подач стола в мм	0—6
Скорость быстрого перемещения стола в м/мин.	1

Привод, габарит и вес

Электродвигатели трехфазного тока:	
вращения шпинделя (трехскоростной):	
мощность в квт	1,3/1,5/1,8
числа оборотов в минуту	1000/1500/3000
гидравлической системы:	
мощность в квт	1,7
число оборотов в минуту	1500
вибрации:	
мощность в квт	0,125
число оборотов в минуту	3000
насоса для охлаждающей жидкости:	
мощность в квт	0,125
число оборотов в минуту	3000
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	1460 × 1630 × 2100
Вес станка в кг	около 2880

КОПИРОВАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ

Модель 6441 А



Полуавтомат предназначен для обработки всевозможных деталей по заранее изготовленным копирам в виде моделей и шаблонов в масштабе 1:1.

Благодаря незначительному давлению копировального пальца на копир, последний может быть изготовлен из дерева, гипса, алюминия и других материалов.

На полуавтомате можно обрабатывать: прессформы, пуансоны и матрицы ковочных штампов и прочие детали, имеющие пространственно-сложную форму, пуансоны и матрицы вырубных штампов, всевозможные кулачки и прочие детали, имеющие контурно-сложную форму.

По первой группе изделий процесс работы осуществляется двумя способами:

1. Горизонтальными „строчками", когда стол имеет автоматическое

СТАНКОИМПОРТ

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

горизонтальное перемещение, а шпиндельная бабка имеет копировальное продольное перемещение и периодическое вертикальное перемещение.

2. Вертикальными „строчками", когда стол имеет периодическое горизонтальное перемещение, а шпиндельная бабка имеет копировальное продольное перемещение и автоматическое вертикальное перемещение.

По второй группе изделий процесс работы складывается из двух движений: горизонтального перемещения стола и вертикального перемещения шпиндельной бабки.

Копировальный прибор один для всех видов работ.

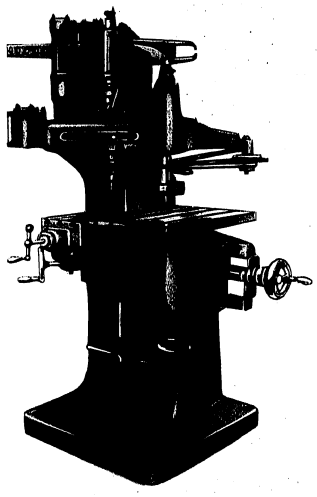
Управление полуавтоматом — электромашинное с применением электронных устройств.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры	
Размеры обрабатываемых поверхностей изделий (длина × ширина × высота) в мм	900 × 500 × 250
Стол	
Рабочая поверхность стола в мм	600 × 1200
Высота стола от пола в мм	900
Наибольшее горизонтальное перемещение в мм	900
Шпиндельная бабка	
Наибольшее перемещение шпиндельной бабки в мм:	
продольное	250
вертикальное	500
Шпиндель	
Наибольшее перемещение шпинделя (от руки) в мм	100
Внутренний конус шпинделя	Морзе № 4
Расстояние от оси шпинделя до стола в мм:	
наименьшее	100
наибольшее	600
Опорная стойка	
Наибольшее перемещение (от руки) в мм	±100
Рабочая поверхность (длина × ширина) в мм:	
верхняя	900 × 550
нижняя	900 × 650
Копировальный прибор	
Наибольшее перемещение (от руки) в мм:	
продольное	100
поперечное	100
вертикальное	150
Механика полуавтомата	
Количество скоростей шпинделя	12
Пределы чисел оборотов шпинделя в минуту	75—950
Периодические подачи в мм 1 ход:	
стола горизонтальные	0,16—16
шпиндельной бабки вертикальные	0,16—16
Рабочие подачи (бесступенчатое регулирование) в мм/мин.:	
стола—горизонтальные и шпиндельной бабки—вертикальные	20—300
шпиндельной бабки—продольные	50—250
Быстрое перемещение стола в мм/мин.	500
Привод, габарит и вес	
Электродвигатели трехфазного тока:	
привода шпинделя (двухскоростной):	
мощность в квт	2,1
число оборотов в минуту	1500/3000
Привода электромашинных усилителей (2 шт.):	
мощность в квт	0,9
число оборотов в минуту	3000
насоса для охлаждающей жидкости:	
мощность в квт	0,125
число оборотов в минуту	3000
Электродвигатели постоянного тока:	
привода вертикальной, горизонтальной и продольной подач (3 шт.):	
мощность в квт	0,37
число оборотов в минуту	1000
электромащинный усилитель (2 шт.):	
мощность в квт	0,5
число оборотов в минуту	2850
Габарит полуавтомата (длина × ширина × высота) в мм	3500 × 2680 × 2430
Вес полуавтомата в кг	около 7500

КОПИРОВАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК С ПАНТОГРАФОМ

Модель 6461



Станок предназначен для выполнения всевозможных копировально-фрезерных работ в трех измерениях с уменьшением масштаба от 1:8 до 1:1,5.

На станке можно изготовлять всевозможные штампы, прессформы, штемпеля, различные рельефные детали и т. п., а также производить плоскостные копировально-фрезерные работы в пределах масштабов, указанных в основных данных.

Мелкие фрезерные работы при ручном перемещении стола можно производить, закрепив пантограф во избежание перемещений. Наибольшая обрабатываемая площадь при масштабе 1:2 ограничена окружностью диаметром 150 мм.

СТАНКОИМПОРТ

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Обрабатываемые изделия

Масштабы копирования	1:8; 1:7; 1:5; 1:4; 1:3; 1:2; 1:1,7; 1:1,5.

Основные размеры

Расстояние от конца шпинделя до поверхности стола изделия в мм:	
наименьшее	0
наибольшее	250
Глубина фрезерования при масштабе 1:2 в мм	20

Стол изделия

Размеры рабочей поверхности стола в мм	200 × 300
Наибольшее перемещение стола в мм:	
продольное	250
поперечное	150
вертикальное	250

Стол копира

Размеры рабочей поверхности стола в мм	300 × 450
Наибольшее перемещение стола в мм:	
продольное	200
вертикальное	140

Механика станка

Количество скоростей шпинделя	6
Пределы чисел оборотов шпинделя в минуту	1750—9600

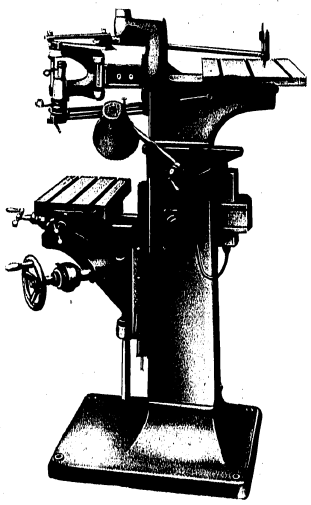
Привод, габарит и вес

Электродвигатель трехфазного тока:	
мощность в квт	0,6
число оборотов в минуту	1500
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	1250 × 1100 × 1600
Вес станка в кг	около 560

СТАНКОИМПОРТ

КОПИРОВАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК С ПАНТОГРАФОМ

Модель 6463



Станок предназначен для копировально-фрезерных работ на плоскости и заменяет ручной труд граверов. Фрезерование производится специальной фрезой с помощью пантографа, копированием модели, закрепляемой на столе копира.

Наибольшая обрабатываемая площадь при масштабе 1:1 ограничена окружностью диаметром 150 мм.

СТАНКОИМПОРТ

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Обрабатываемые изделия

Пределы масштабов копирования	1:1—1:50

Основные размеры

Расстояние от конца шпинделя до поверхности стола изделия в мм:	
наименьшее	0
наибольшее	250

Стол изделия

Размеры рабочей поверхности стола в мм	200 × 300
Наибольшее перемещение стола в мм:	
продольное	175
поперечное	100
вертикальное	250

Стол копира

Размеры рабочей поверхности стола в мм	300 × 450

Механика станка

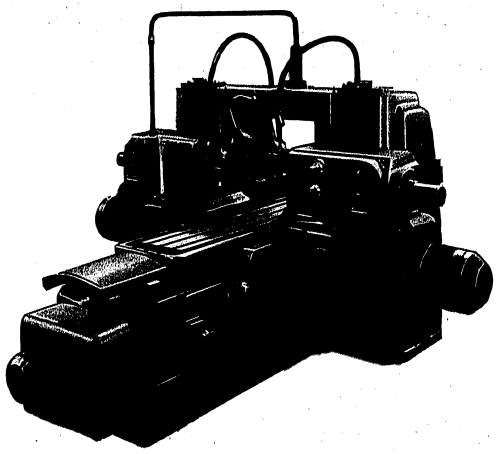
Количество скоростей шпинделя	4
Пределы чисел оборотов шпинделя в минуту	2980—12060
Быстрый отвод и подвод шпинделя в мм	4
Микрометрическая подача шпинделя в мм	1

Привод, габарит и вес

Электродвигатель трехфазного тока:	
мощность в квт	0,15
число оборотов в минуту	3000
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	1020 × 600 × 1250
Вес станка в кг	около 270

ПРОДОЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ ДВУХШПИНДЕЛЬНЫЙ СТАНОК

Модель 6622



Станок общего назначения, предназначен для фрезерования различных деталей торцовыми, цилиндрическими и концевыми фрезами.

Вращение шпинделей и перемещение стола осуществляются от отдельных электродвигателей. Вертикальное перемещение шпиндельных головок осуществляется от электродвигателей привода шпинделей.

Переключение скорости шпинделей и подач стола осуществляется с помощью селективных механизмов переключения.

Управление станком производится от подвесной кнопочной станции.

Перемещение стола может настраиваться при помощи кулачков на полуавтоматический цикл.

Стружка удаляется механически в специальный лоток.

СТАНКОИМПОРТ

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Наименьшее и наибольшее расстояние между торцами шпинделей в мм	300—650
Наименьшее и наибольшее расстояние от оси шпинделя до поверхности стола в мм	75—400
Расстояние между стойками в мм	820

Стол

Рабочая поверхность стола (длина × ширина) в мм	1600 × 450
Наибольшее перемещение стола в мм	1600

Механика станка

Количество скоростей каждого шпинделя	18
Пределы чисел оборотов каждого шпинделя в минуту	25—1250
Количество подач стола	18
Пределы продольных подач стола в мм/мин	20—1000
Быстрое перемещение стола в мм/мин	4000
Количество вертикальных подач шпиндельных головок	2
Величины вертикальных подач шпиндельных головок в мм/мин	63; 200

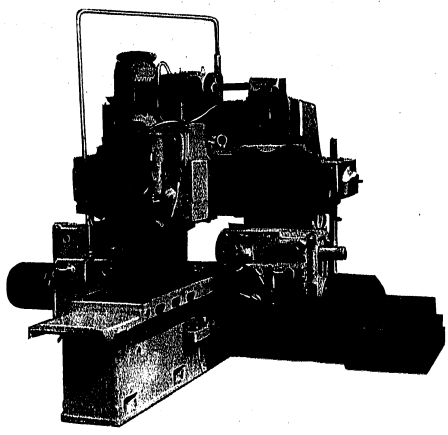
Привод, габарит и вес

Мощность каждого электродвигателя главного движения в квт	7
Мощность электродвигателя подачи стола в квт	1,7
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм:	
с кнопочной станцией	4450 × 3020 × 2115
без кнопочной станции	4450 × 3020 × 1670
Вес станка в кг	около 7900

СТАНКОИМПОРТ

ПРОДОЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ ТРЕХШПИНДЕЛЬНЫЙ СТАНОК

Модель 6632



Станок предназначен для фрезерования плоскостей деталей из чугуна и стали торцовыми фрезами (фрезерными головками).

Обработка может производиться одновременно фрезами, установленными в одном вертикальном и двух горизонтальных шпинделях.

Шпиндельные головки имеют независимые друг от друга установочные перемещения и подачи и приводятся от отдельных электродвигателей.

Все три шпиндельные головки – поворотные. Перемещение траверсы осуществляется механически.

Стол имеет быстрое перемещение и механические подачи и по особому заказу может быть настроен на автоматический цикл работы; при необходимости стол может быть настроен на автоматический останов после окончания фрезерования от конечного выключателя, расположенного сбоку станины.

СТАНКОИМПОРТ

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Станок оборудован семью электродвигателями, включаемыми от подвесного кнопочного пульта.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Наименьшее и наибольшее расстояние от торца шпинделя вертикальной головки до поверхности стола в мм	150—830
Наименьшее и наибольшее расстояние от оси шпинделя горизонтальных головок до поверхности стола в мм	100—600
Наименьшее и наибольшее расстояние между торцами шпинделей горизонтальных головок в мм	375—775
Расстояние между стойками в мм	950

Стол

Рабочая поверхность стола (длина × ширина) в мм	2200 × 650
Наибольшее продольное перемещение стола в мм	2200

Шпиндельные головки

Количество вертикальных шпиндельных головок	1
Количество горизонтальных шпиндельных головок	2
Наибольший угол поворота шпиндельных головок в градусах	± 30
Конус шпинделя	по ГОСТ 836-47

Механика станка

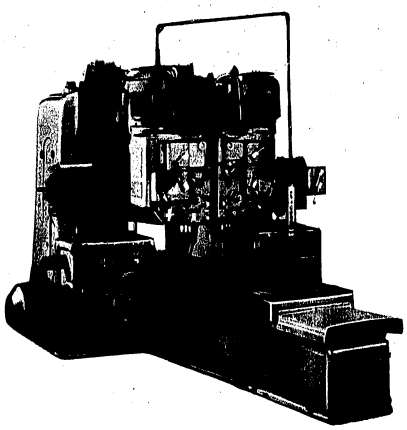
Количество скоростей каждого шпинделя	12
Пределы чисел оборотов каждого шпинделя в минуту	47,5—600
Количество подач стола и шпиндельных головок	18
Пределы подач в мм/мин.:	
стола	19—950
шпиндельных головок	9,5—475
Быстрое перемещение в м/мин.:	
стола	3
шпиндельных головок	1,5
Скорость перемещения траверсы в м/мин	0,6

Привод, габарит и вес

Электродвигатели трехфазного тока:	
главного движения (3 шт.):	
мощность в квт	10
число оборотов в минуту	1500
подач стола:	
мощность в квт	4,5
число оборотов в минуту	1500
быстрого перемещения:	
мощность в квт	4,5
число оборотов в минуту	1500
перемещения траверсы:	
мощность в квт	4,5
число оборотов в минуту	1500
насоса для охлаждающей жидкости:	
мощность в квт	0,15
число оборотов в минуту	3000
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	5900 × 4350 × 3360
Вес станка в кг	около 23000

ПРОДОЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ ЧЕТЫРЕХШПИНДЕЛЬНЫЙ СТАНОК

Модель 6642



Станок предназначен для фрезерования плоскостей деталей из чугуна и стали торцовыми фрезами (фрезерными головками).

Обработка может производиться одновременно фрезами, установленными в двух вертикальных и двух горизонтальных шпинделях.

Шпиндельные головки имеют независимые друг от друга установочные перемещения и подачи и приводятся от отдельных электродвигателей.

Все четыре шпиндельные головки — поворотные.

Перемещение траверсы осуществляется механически.

Стол имеет быстрое перемещение и механические подачи и по особому заказу может быть настроен на автоматический цикл работы; при необходимости стол может быть настроен на автоматический останов, после окончания фрезерования от конечного выключателя, расположенного сбоку станины.

Станок оборудован восемью электродвигателями, включаемыми от подвесного кнопочного пульта.

СТАНКОИМПОРТ

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Наименьшее и наибольшее расстояние между осями вертикальных шпинделей в мм	450—1600
Наименьшее и наибольшее расстояние между горизонтальными шпинделями в мм	675—1075
Наименьшее и наибольшее расстояние от торца вертикального фрезерного шпинделя до поверхности стола в мм	150—1000
Наименьшее и наибольшее расстояние от оси шпинделя горизонтальных головок до поверхности стола в мм	75—800
Расстояние между стойками в мм	1250

Стол

Рабочая поверхность стола в мм:	
длина	3000
ширина	900
Наибольшее продольное перемещение стола в мм	3000

Шпиндельные головки

Количество вертикальных шпиндельных головок	2
Количество горизонтальных шпиндельных головок	2
Наибольший угол поворота шпиндельных головок в градусах	± 30
Конус шпинделя	по ГОСТ 836-47

Механика станка

Количество скоростей каждого шпинделя	12
Пределы чисел оборотов каждого шпинделя в минуту	47,5—600
Количество подач стола и шпиндельных головок	18
Пределы подач в мм/мин.:	
стола	19—950
шпиндельных головок	9,5—475
Быстрое перемещение в м/мин.:	
стола	3
шпиндельных головок	1,5
Скорость перемещения траверсы в м/мин	0,6

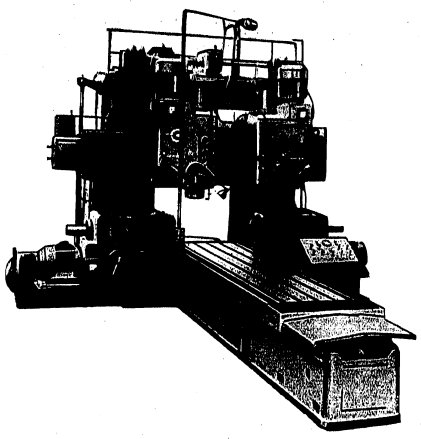
Привод, габарит и вес

Электродвигатели трехфазного тока:	
главного движения (4 шт.):	
мощность в квт	14
число оборотов в минуту	1500
перемещения траверсы:	
мощность в квт	7
число оборотов в минуту	1500
подачи:	
мощность в квт	4,5
число оборотов в минуту	1500
ускоренного хода:	
мощность в квт	4,5
число оборотов в минуту	1500
насоса для охлаждающей жидкости:	
мощность в квт	0,15
число оборотов в минуту	3000
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	7650 × 4650 × 3600
Вес станка в кг	около 31000

СТАНКОИМПОРТ

ПРОДОЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ ЧЕТЫРЕХШПИНДЕЛЬНЫЙ СТАНОК

Модель 6652



Станок предназначен для нормального и скоростного фрезерования плоскостей деталей из чугуна и стали торцовыми фрезами (фрезерными головками).

Обработка может производиться одновременно фрезами, установленными в двух вертикальных и двух горизонтальных шпинделях.

Шпиндельные головки имеют независимые друг от друга установочные перемещения и бесступенчатые подачи и приводятся от отдельных электродвигателей.

Все четыре шпиндельные головки – поворотные. Изменение скорости шпинделя осуществляется переключением от руки блоков зубчатых колес.

Привод подачи осуществляется от электродвигателя постоянного тока с бесступенчатым регулированием подач стола.

Механизм привода подач стола состоит из коробки подач и червячной коробки. Движение подачи стола от коробки подач передается на главный червяк, приводящий в движение стол.

СТАНКОИМПОРТ

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Включение и выключение электродвигателей главного движения и электродвигателей подач стола производятся кнопками, расположенными на подвесной станции, а реверс шпинделей и регулирование величин подач — с центрального пульта при помощи переключателей и регуляторов.

Включение и выключение подач шпиндельных головок блокированы с движением стола и производятся гидроэлектрическим путем с центрального пульта.

Зажим траверсы на направляющих стоек и шпиндельных головок на траверсе производится гидроэлектрическим путем с центрального пульта.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Наименьшее и наибольшее расстояние от торца шпинделя вертикальных головок до поверхности стола в мм	200—1400
Наименьшее и наибольшее расстояние от оси шпинделя горизонтальных головок до поверхности стола в мм	155—1070
Наименьшее и наибольшее расстояние между торцами шпинделей горизонтальных головок в мм	850—1400
Наименьшее и наибольшее расстояние между осями шпинделей вертикальных головок в мм	550—2350

Обрабатываемые изделия

Наибольший вес обрабатываемого изделия в кг	8000

Стол

Рабочая поверхность стола (длина × ширина) в мм	4250 × 1250
Наибольшее продольное перемещение стола в мм	4500

Шпиндельные головки

Количество шпиндельных головок:	
вертикальных	2
горизонтальных	2
Наибольший угол поворота шпиндельных головок в градусах	± 30
Наибольший диаметр фрезы в мм	400

Механика станка

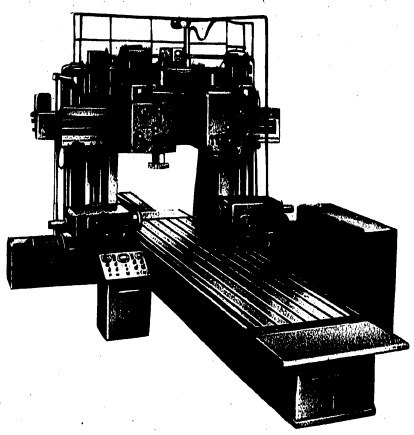
Количество скоростей каждого шпинделя	12
Пределы чисел оборотов каждого шпинделя в минуту	37,5—475
Пределы подач в мм/мин.:	
стола	23,5—1180
шпиндельных головок	11,8—590
Быстрое перемещение в мм/мин.:	
стола	4000
шпиндельных головок	2000
Скорость перемещения траверсы в мм/мин	600

Привод, габарит и вес

Электродвигатели трехфазного тока:	
главного движения (4 шт.):	
мощность в квт	20
быстрого перемещения стола:	
мощность в квт	13,5
перемещения траверсы:	
мощность в квт	14
Электродвигатель постоянного тока:	
подач стола:	
мощность в квт	10
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	11150 × 5600 × 4600
Вес станка в кг	около 64000

ПРОДОЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ ЧЕТЫРЕХШПИНДЕЛЬНЫЙ СТАНОК

Модель 6662



Станок предназначен для нормального и скоростного фрезерования плоскостей деталей из чугуна и стали торцовыми фрезами (фрезерными головками).

Обработка может производиться фрезами, установленными в двух вертикальных и двух горизонтальных шпинделях.

Шпиндельные головки имеют независимые друг от друга установочные перемещения и бесступенчатые подачи и приводятся от отдельных электродвигателей.

Все четыре шпиндельные головки — поворотные. Изменение скорости шпинделя осуществляется переключением от руки блоков зубчатых колес.

Привод подачи осуществляется от электродвигателя постоянного тока с бесступенчатым регулированием подач стола.

Механизм привода подач стола состоит из коробки подач и червячной коробки. Движение подачи стола от коробки подач передается на главный червяк, приводящий в движение стол.

СТАНКОИМПОРТ

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Включение и выключение электродвигателей главного движения и электродвигателей подач стола производятся кнопками, расположенными на подвесной станции, а реверс шпинделей и регулирование величин подач – с центрального пульта при помощи переключателей и регуляторов.

Включение и выключение подач шпиндельных головок блокированы с движением стола и производятся гидроэлектрическим путем с центрального пульта.

Зажим траверсы на направляющих стоек и шпиндельных головок на траверсе производится гидроэлектрическим путем с центрального пульта.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Наименьшее и наибольшее расстояние от торца шпинделя вертикальных головок до поверхности стола в мм	200—1900
Наименьшее и наибольшее расстояние от оси шпинделя горизонтальных головок до поверхности стола в мм	155—1550
Наименьшее и наибольшее расстояние между торцами шпинделей горизонтальных головок в мм	1400—1950
Наименьшее и наибольшее расстояние между осями шпинделей вертикальных головок в мм	550—2900

Обрабатываемые изделия

Наибольший вес обрабатываемого изделия в кг	14000

Стол

Рабочая поверхность стола (длина × ширина) в мм	6000 × 1800
Наибольшее продольное перемещение стола в мм	6500

Шпиндельные головки

Количество шпиндельных головок:	
вертикальных	2
горизонтальных	2
Наибольший угол поворота шпиндельных головок в градусах	± 30
Наибольший диаметр фрезы в мм	500

Механика станка

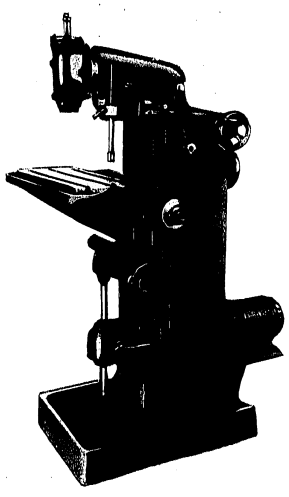
Количество скоростей каждого шпинделя	12
Пределы чисел оборотов каждого шпинделя в минуту	37,5—475
Пределы подач в мм/мин.:	
стола	23,5—1180
шпиндельных головок	11,8—590
Быстрое перемещение в мм/мин.:	
стола	4000
шпиндельных головок	2000
Скорость перемещения траверсы в мм/мин.	600

Привод, габарит и вес

Электродвигатели трехфазного тока:	
главного движения (4 шт.):	
мощность в квт	28
быстрого перемещения стола:	
мощность в квт	13,5
перемещения траверсы:	
мощность в квт	14
Электродвигатель постоянного тока:	
подач стола:	
мощность в квт	10
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	14600 × 6050 × 5100
Вес станка в кг	около 80000

УНИВЕРСАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК

Модель 678 М



Станок предназначен для различных инструментальных работ. Числа оборотов шпинделя в минуту настраиваются коробкой скоростей. Продольное и вертикальное перемещения стола осуществляются как механически, так и от руки; поперечное перемещение бабки фрезерного шпинделя – от руки. Выключение механического перемещения стола осуществляется от упоров и от руки. Подачи стола настраиваются коробкой подач.

Станок поставляется со следующими приспособлениями: горизонтальный стол, универсальный поворотный стол, круглый делительный стол, делительная головка, ось шпинделя которой может быть наклонена во всех трех направлениях (с принадлежностями), вертикальная поворотная фрезерная головка, копировальное приспособление, универсальные поворотные тиски и пр.

Станок оборудован двумя электродвигателями.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Наименьшее и наибольшее расстояние от оси горизонтального шпинделя до съемного стола в мм	68—348
Наибольшее расстояние от торца шпинделя до подшипника поддержки в мм	178
Наибольшее расстояние от плоскости углового стола до торца вертикального шпинделя в мм	280
Расстояние от оси горизонтального шпинделя до хобота в мм	65

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Стол

Рабочая поверхность основного стола (длина × ширина) в мм	550 × 195
Наибольшее перемещение стола в мм:	
продольное (механически и от руки)	250
вертикальное (механически и от руки)	280

Шпиндельная бабка

Наибольшее поперечное перемещение шпиндельной бабки в мм	140
Конус шпинделя	Морзе № 4

Механика станка

Числа оборотов горизонтального шпинделя в минуту	120; 188; 300; 470; 740; 1170
Числа оборотов вертикального шпинделя в минуту	178; 280; 446; 700; 1100; 1740
Подачи стола в мм/мин.:	
продольные	19; 31; 47,5; 73; 118; 184
вертикальные	22; 36; 55; 85; 137; 214

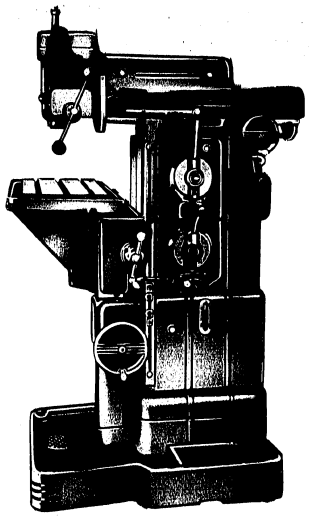
Привод, габарит и вес

Электродвигатели трехфазного тока:	
главного движения и подач:	
мощность в квт	1,7
число оборотов в минуту	1500
насоса для охлаждающей жидкости:	
мощность в квт	0,125
число оборотов в минуту	3000
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	970 × 1090 × 1555
Вес станка в кг	около 825

СТАНКОИМПОРТ

УНИВЕРСАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК

Модель 679



Станок предназначен для различных инструментальных работ.

Широкая универсальность станка обеспечивается большим количеством поставляемых с ним приспособлений (вертикальный шпиндель, круглый делительный стол, универсальный поворотный стол, делительная головка, тиски и пр.).

Изменение чисел оборотов шпинделя в минуту, подач стола и поперечной подачи бабки горизонтального шпинделя осуществляется коробкой скоростей и коробкой подач, имеющих однорукояточные механизмы управления.

Стол имеет механическую подачу в продольном и вертикальном направлениях. Поперечная механическая подача осуществляется бабкой горизонтального шпинделя.

СТАНКОИМПОРТ

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Наименьшее и наибольшее расстояние от горизонтальной поверхности углового стола в мм:	
до оси горизонтального шпинделя	30—360
до торца вертикального шпинделя	0—265
Расстояние от торца горизонтальной бабки до оси вертикального шпинделя в мм	155

Стол

Рабочая поверхность основного стола (длина × ширина) в мм	700 × 260
Наибольшее перемещение стола в мм:	
продольное	300
вертикальное	300

Шпиндельная головка

Наибольшее поперечное перемещение шпиндельной бабки в мм	200
Наибольшее осевое перемещение вертикального шпинделя (от руки) в мм	80
Конус горизонтального шпинделя	Морзе № 4
Конус вертикального шпинделя	Морзе № 4

Механика станка

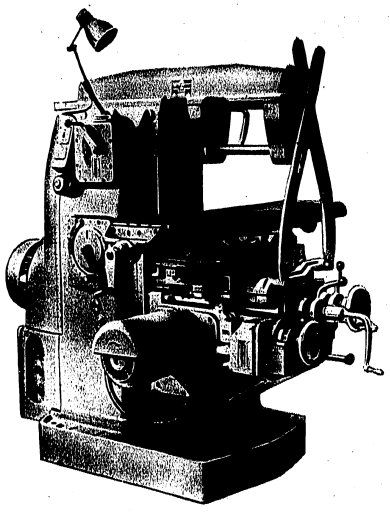
Количество скоростей шпинделя	8
Пределы чисел оборотов шпинделя в минуту:	
горизонтального	110—1230
вертикального	150—1660
Количество подач стола и бабки горизонтального шпинделя	8
Пределы продольных и вертикальных подач стола и поперечных подач бабки горизонтального шпинделя в мм/мин	25—285

Привод, габарит и вес

Электродвигатель трехфазного тока:	
мощность в квт	2,8
число оборотов в минуту	1500
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	1150 × 1400 × 1650
Вес станка в кг:	
без принадлежностей	около 1050
с принадлежностями	около 1250

УНИВЕРСАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК

Модель 6 Н 81



Станок универсального типа с поворотным столом, предназначен для фрезерования разнообразных деталей цилиндрическими, торцовыми, дисковыми, угловыми и фасонными фрезами. При наличии принадлежностей на станке можно производить фрезерование цилиндрических колес с прямым и косым зубом, червячных и конических колес, червяков, реек, шпоночных канавок и пр.

Вращение шпинделя фрезы и перемещение стола осуществляются от отдельных электродвигателей. Стол имеет механическую подачу, быстрое перемещение в трех направлениях, чем обеспечивается рациональное использование станка.

Станок приспособлен для „попутного" фрезерования. Повышенная мощность и жесткость станка и высокие скорости шпинделя позволяют применять скоростное фрезерование, используя высокопроизводительный инструмент при обработке как черных, так и цветных металлов.

СТАНКОИМПОРТ

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Расстояние от оси шпинделя до поверхности стола в мм:	
наименьшее	0
наибольшее	340
Расстояние от вертикальных направляющих станины до середины стола в мм:	
наименьшее	170
наибольшее	370
Расстояние от оси шпинделя до хобота в мм	150

Стол

Рабочая поверхность стола (длина × ширина) в мм	1000 × 250
Наибольшее перемещение стола в мм:	
продольное	560
поперечное	200
вертикальное	340
Наибольший угол поворота стола в градусах	± 45

Механика станка

Количество скоростей шпинделя	16
Пределы чисел оборотов шпинделя в минуту	65—1800
Количество подач стола	16
Пределы подач стола в мм/мин.:	
продольных	35—980
поперечных	25—765
вертикальных	12—380

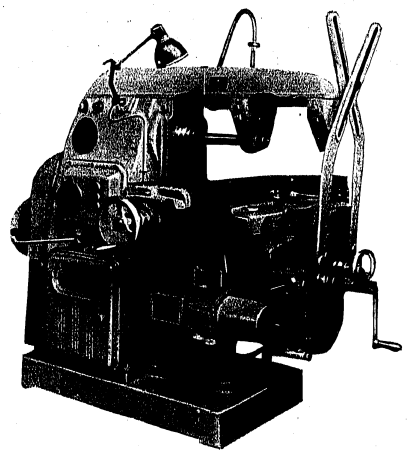
Привод, габарит и вес

Электродвигатели трехфазного тока:	
главного движения: мощность в квт	4,5
привода подач: мощность в квт	1,7
насоса для охлаждающей жидкости: мощность в квт	0.1
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	2060 × 1940 × 1600
Вес станка в кг	около 2000

СТАНКОИМПОРТ

УНИВЕРСАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК

Модель 6 Н 82



Станок консольного типа, предназначен для фрезерования разнообразных деталей цилиндрической, дисковой, угловой или фасонной фрезой.

С применением приспособлений на станке можно производить фрезерование цилиндрических и конических зубчатых колес и зубчатых реек методом единичного деления дисковыми модульными фрезами.

Высокие числа оборотов шпинделя, мощность и жесткость станка обеспечивают возможность скоростного фрезерования твердосплавным инструментом.

Вращение шпинделя и перемещение стола осуществляются от отдельных электродвигателей.

Изменение чисел оборотов шпинделя и величин подачи осуществляется селективными механизмами коробок скоростей и подач.

Стол имеет механические подачи и ускоренные перемещения в трех направлениях и возможность настройки на непрерывное продольное

СТАНКОИМПОРТ

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

перемещение по замкнутому маятниковому или скачкообразному циклу.

На станке возможно производить обработку методом „попутного" фрезерования.

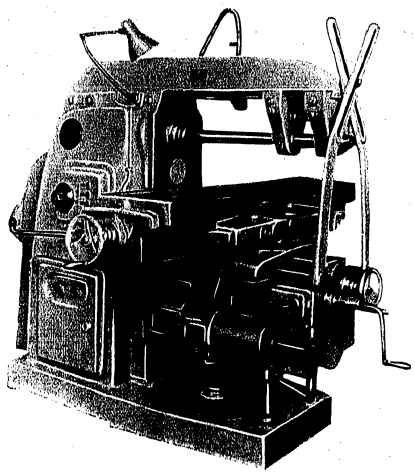
Станок имеет дублированное управление кнопочно-рукояточного типа (спереди и с левой стороны станка).

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры	
Наименьшее и наибольшее расстояние от оси шпинделя до поверхности стола в мм	30—350
Стол	
Рабочая поверхность стола (длина × ширина) в мм	1250 × 320
Наибольшее перемещение стола в мм:	
продольное	700
поперечное	260
вертикальное	320
Угол поворота стола в градусах	± 45
Механика станка	
Количество скоростей шпинделя	18
Пределы чисел оборотов шпинделя в минуту	30—1500
Количество подач стола	18
Пределы подач стола в мм/мин.:	
продольных и поперечных	23,5—1180
вертикальных	8—390
Быстрое перемещение стола в мм/мин.:	
продольное и поперечное	2300
вертикальное	770
Привод, габарит и вес	
Электродвигатели трехфазного тока:	
главного привода:	
мощность в квт	7
число оборотов в минуту	1500
подач:	
мощность в квт	1,7
число оборотов в минуту	1500
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	2100 × 1740 × 1615
Вес станка в кг	около 2800

УНИВЕРСАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК

Модель 6 Н 83



Станок консольного типа, предназначен для фрезерования разнообразных деталей цилиндрической, дисковой, угловой или фасонной фрезой.

С применением приспособлений на станке можно производить фрезерование цилиндрических и конических зубчатых колес и зубчатых реек методом единичного деления дисковыми модульными фрезами.

Высокие числа оборотов шпинделя, мощность и жесткость станка обеспечивают возможность скоростного фрезерования твердосплавным инструментом.

Вращение шпинделя и перемещение стола осуществляются от отдельных электродвигателей.

Изменение чисел оборотов шпинделя и величин подачи осуществляется селективными механизмами коробок скоростей и подач.

СТАНКОИМПОРТ

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Стол имеет механические подачи и ускоренные перемещения в трех направлениях и возможность настройки на непрерывное продольное перемещение по замкнутому маятниковому или скачкообразному циклу.

На станке возможно производить обработку методом „попутного" фрезерования.

Станок имеет дублированное управление кнопочно-рукояточного типа (спереди и с левой стороны станка).

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Наименьшее и наибольшее расстояние от оси шпинделя до поверхности стола в мм	30—370

Стол

Рабочая поверхность стола (длина × ширина) в мм	1600 × 400
Наибольшее перемещение стола в мм:	
продольное	900
поперечное	320
вертикальное	350
Угол поворота стола в градусах	± 45

Механика станка

Количество скоростей шпинделя	18
Пределы чисел оборотов шпинделя в минуту	30—1500
Количество подач стола	18
Пределы подач стола в мм/мин.:	
продольных и поперечных	23,5—1180
вертикальных	8—390
Быстрое перемещение стола в мм/мин.:	
продольное и поперечное	2300
вертикальное	770

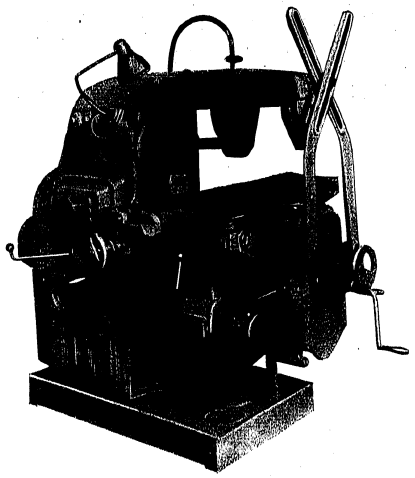
Привод, габарит и вес

Электродвигатели трехфазного тока:	
главного привода:	
мощность в квт	10
число оборотов в минуту	1500
подач:	
мощность в квт	2,8
число оборотов в минуту	1500
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	2370 × 2140 × 1760
Вес станка в кг	около 3800

СТАНКОИМПОРТ

ГОРИЗОНТАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК

Модель 6 Н 82 Г



Станок консольного типа, предназначен для фрезерования разнообразных деталей цилиндрической, дисковой, угловой или фасонной фрезой.

Высокие числа оборотов шпинделя, мощность и жесткость станка обеспечивают возможность скоростного фрезерования твердосплавным инструментом.

Вращение шпинделя и перемещение стола осуществляются от отдельных электродвигателей.

Изменение чисел оборотов шпинделя и величин подачи осуществляется селективными механизмами коробок скоростей и подач.

Стол имеет механические подачи и ускоренные перемещения в трех направлениях и возможность настройки на непрерывное продольное перемещение по замкнутому маятниковому или скачкообразному циклу.

СТАНКОИМПОРТ

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

На станке возможно производить обработку методом „попутного" фрезерования.

Станок имеет дублированное управление кнопочно-рукояточного типа (спереди и с левой стороны станка).

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Наименьшее и наибольшее расстояние от оси шпинделя до поверхности стола в мм	30—400

Стол

Рабочая поверхность стола (длина × ширина) в мм	1250 × 320
Наибольшее перемещение стола в мм:	
продольное	700
поперечное	260
вертикальное	370

Механика станка

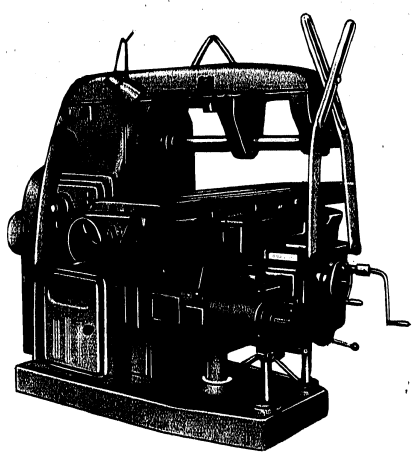
Количество скоростей шпинделя	18
Пределы чисел оборотов шпинделя в минуту	30—1500
Количество подач стола	18
Пределы подач стола в мм/мин.:	
продольных и поперечных	23,5—1180
вертикальных	8—390
Быстрое перемещение стола в мм/мин.:	
продольное и поперечное	2300
вертикальное	770

Привод, габарит и вес

Электродвигатели трехфазного тока:	
главного привода:	
мощность в квт	7
число оборотов в минуту	1500
подач:	
мощность в квт	1,7
число оборотов в минуту	1500
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	2100 × 1740 × 1615
Вес станка в кг	около 2700

ГОРИЗОНТАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК

Модель 6 Н 83 Г



Станок консольного типа, предназначен для фрезерования разнообразных деталей цилиндрической, дисковой, угловой или фасонной фрезой.

Высокие числа оборотов шпинделя, мощность и жесткость станка обеспечивают возможность скоростного фрезерования твердосплавным инструментом.

Вращение шпинделя и перемещение стола осуществляются от отдельных электродвигателей.

Изменение чисел оборотов шпинделя и величин подачи осуществляется селективными механизмами коробок скоростей и подач.

Стол имеет механические подачи и ускоренные перемещения в трех направлениях и возможность настройки на непрерывное продольное перемещение по замкнутому маятниковому или скачкообразному циклу.

СТАНКОИМПОРТ

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

На станке возможно производить обработку методом „попутного" фрезерования.

Станок имеет дублированное управление кнопочно-рукояточного типа (спереди и с левой стороны станка).

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Наименьшее и наибольшее расстояние от оси шпинделя до поверхности стола в мм	30—450

Стол

Рабочая поверхность стола (длина × ширина) в мм	1600 × 400
Наибольшее перемещение стола в мм:	
продольное	900
поперечное	320
вертикальное	420

Механика станка

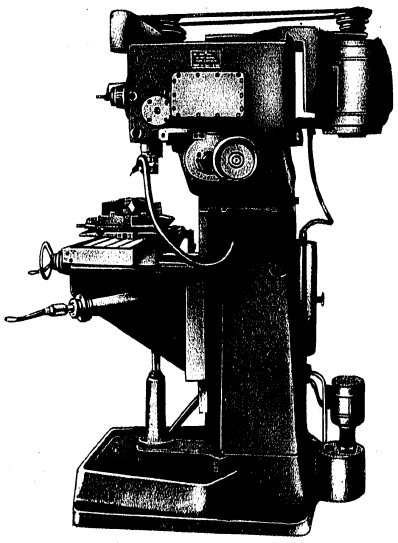
Количество скоростей шпинделя	18
Пределы чисел оборотов шпинделя в минуту	30—1500
Количество подач стола	18
Пределы подач стола в мм/мин.:	
продольных и поперечных	23,5—1180
вертикальных	8—390
Быстрое перемещение стола в мм/мин.:	
продольное и поперечное	2300
вертикальное	770

Привод, габарит и вес

Электродвигатели трехфазного тока:	
главного привода:	
мощность в квт	10
число оборотов в минуту	1500
подач:	
мощность в квт	2,8
число оборотов в минуту	1500
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	2370 × 2140 × 1760
Вес станка в кг	около 3700

ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ШПОНОЧНО-ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК

Модель 692 А



Станок предназначен для фрезерования шпоночных канавок в валах и других деталях.

Подача гильзы шпинделя на врезание, быстрый ее подъем и опускание, а также поступательно-возвратное перемещение шпиндельной каретки осуществляются гидравлически.

Фрезерование шпоночной канавки производится по автоматическому циклу при возвратно-поступательном перемещении шпиндельной каретки с подачей фрезы в конце каждого хода. Продольное

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

перемещение производится кареткой шпинделя, которая может быть установлена в любом исходном положении.

Станок приводится от двухскоростного электродвигателя через клиноременную передачу.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Обрабатываемые изделия

Наибольшая ширина фрезеруемого шпоночного паза в мм	20
Длина фрезеруемого паза без перестановок в мм	300

Стол

Рабочая поверхность стола в мм	900 × 250
Поперечный ход стола (ручной) в мм	150
Вертикальный ход стола (ручной) в мм	300

Шпиндель

Наибольшее перемещение гильзы шпинделя в мм	100

Механика станка

Количество скоростей шпинделя	12
Пределы чисел оборотов шпинделя в минуту	270—3380
Пределы скоростей каретки в мм/мин. (регулируемых бесступенчато)	450—1200
Пределы вертикальных подач в мм/1 ход (регулируемых бесступенчато)	0,05—0,5

Привод, габарит и вес

Электродвигатель трехфазного тока: (двухскоростной):	
мощность в квт	3,5/4,5
число об/мин.	750/1500
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	1400 × 1350 × 1750
Вес станка в кг	около 1300

СТАНКОИМПОРТ

ВСЕСОЮЗНОЕ ЭКСПОРТНО-ИМПОРТНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ

„СТАНКОИМПОРТ“

ЭКСПОРТИРУЕТ И ИМПОРТИРУЕТ:

Металлорежущие станки
Деревообрабатывающие станки
Кузнечно-прессовое оборудование
Прокатное оборудование (импорт)
Измерительные приборы и инструмент
Приборы и машины для испытания металлов
Оптические приборы и инструмент
Ручной электрический и пневматический инструмент
Режущий инструмент по металлу и дереву
Слесарно-монтажный инструмент
Зажимные патроны
Изделия из твердых сплавов
Абразивные изделия
Шариковые и роликовые подшипники
Микроскопы различных типов
Кинооборудование и киноаппаратуру
Геодезические приборы и инструмент
Фотоаппаратуру, бинокли, лупы, линзы
Сырое оптическое стекло в блоках и заготовках и др.

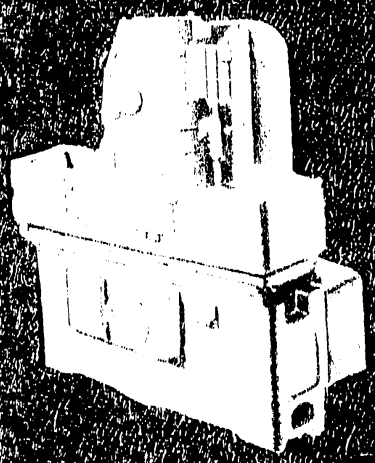
Технические характеристики металлорежущих станков, приведенных в каталоге, могут быть изменены без дополнительной информации.

Заказ № 3064 Внешторгиздат

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

ШЛИФОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ



ВСЕСОЮЗНОЕ ЭКСПОРТНО-ИМПОРТНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
СТАНКОИМПОРТ
МОСКВА
СССР

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

ШЛИФОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ

КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЕ
УНИВЕРСАЛЬНЫЕ КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЕ
БЕСЦЕНТРОВОШЛИФОВАЛЬНЫЕ
ВНУТРИШЛИФОВАЛЬНЫЕ
ВАЛЬЦЕШЛИФОВАЛЬНЫЕ
ДЛЯ ШЛИФОВАНИЯ КОЛЕНЧАТЫХ ВАЛОВ
ДЛЯ ШЛИФОВАНИЯ РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬНЫХ ВАЛОВ
ПОЛУАВТОМАТЫ ДЛЯ ШЛИФОВАНИЯ ШЛИЦЕВ ВАЛОВ
ЖЕЛОБОШЛИФОВАЛЬНЫЕ ПОЛУАВТОМАТЫ
ЗАТОЧНЫЕ
ОБДИРОЧНО-ШЛИФОВАЛЬНЫЕ
ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНЫЕ
ДОВОДОЧНЫЕ
ШЛИФОВАЛЬНО-ПРИТИРОЧНЫЕ

СТАНКОИМПОРТ

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

В каталоге приводятся наиболее распространенные модели металлорежущих станков экспортной номенклатуры В/О „Станкоимпорт" с их краткими техническими характеристиками.

С запросами на все товары номенклатуры В/О „Станкоимпорт" и за дополнительными сведениями и подробными данными просим обращаться по адресу:

Москва 200, Смоленская-Сенная пл., 32/34

Всесоюзное Экспортно-Импортное Объединение
„ Станкоимпорт"

Телеграфный адрес: Москва Станкоимпорт

Телефон: Г 4-21-32

Станки, изготовляемые в СССР, отличаются совершенством конструктивной разработки и высоким качеством изготовления, отражая последние достижения в области станкостроения.

Первоклассные материалы, современность конструкции и квалифицированное изготовление станков обеспечивают им высокую производительность, точность работы и длительный срок службы.

Постоянное совершенствование конструкций станков, проводимое в СССР, имеет целью увеличение их производительности, повышение точности работы, обеспечение надежности при функционировании, облегчение управления, улучшение обслуживания и автоматизацию рабочего цикла станков.

В СССР уделяется большое внимание внешнему оформлению станков. Конструкторы придают станку красивые архитектурные формы благодаря удачному выбору размеров, пропорций и плавности переходных контуров, станок приобретает законченные формы, где каждый узел по оформлению является продолжением базовой детали, на которой он смонтирован, представляя, таким образом, единое целое.

Стандартизации в области станкостроения уделяется в СССР большое внимание, что привело к созданию стандартных узлов и деталей почти всех видов станков.

Такие конструкции станков обеспечивают наибольшее удобство в эксплуатации, вследствие облегчения ремонта, бóльшие возможности при замене устаревших узлов и быстрое и экономное проектирование различных модификаций.

Для станкостроения в СССР является характерным не только рост выпуска единичных автоматических станков, но и оснащение машиностроительных заводов целыми системами таких автоматов, у которых выполнение последовательных операций изделия автоматизировано благодаря наличию автоматической связи между ними.

На целом ряде заводов находятся в действии автоматические станочные линии, изготовленные в СССР, опыт разработки и эксплуатации которых дал возможность перейти к созданию автоматических цехов и автоматических заводов, действующих в настоящее время в ряде отраслей промышленности.

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

СОДЕРЖАНИЕ

	Модель
Универсальный круглошлифовальный станок	3110
Круглошлифовальный станок повышенной точности	3153 М
Универсальный круглошлифовальный станок	312 М
Универсальный круглошлифовальный станок	3141
Круглошлифовальный станок	3151
Круглошлифовальный врезной станок	3152
Круглошлифовальный станок	3160
Круглошлифовальный станок	3161
Круглошлифовальный врезной станок	3162
Круглошлифовальный станок	3164
Круглошлифовальный станок	3164 А
Круглошлифовальный станок	3172
Круглошлифовальный станок	3174
Круглошлифовальный станок	ХШ-80
Круглошлифовальный станок	ХШ-84
Бесцентровошлифовальный станок	3180
Бесцентровошлифовальный станок	3 А 182
Внутришлифовальный станок	3 А 240
Внутришлифовальный станок	3 А 250
Внутришлифовальный станок	3260
Бесцентрово-внутришлифовальный автомат	3263
Полуавтомат для шлифования торцов поршневых колец	3317
Обдирочно-шлифовальный подвесной станок	3374 К
Обдирочно-шлифовальный станок с гибким валом	3382
Вальцешлифовальный станок	3415 Е
Вальцешлифовальный станок	3415 К
Вальцешлифовальный станок	3417 В
Станок для шлифования шатунных шеек коленчатых валов	3 А 421
Станок для шлифования шатунных шеек коленчатых валов	3428
Станок для перешлифовки шеек коленчатых валов	3420
Станок для перешлифовки шеек коленчатых валов	3423
Станок для шлифования кулачков распределительных валов	ХШ-170
Станок для перешлифовки кулачков распределительных валов	3433
Станок для шлифования шлицев валов	345 А
Станок для шлифования шлицев валов	3451 А
Копировально-шлифовальный станок для кулачковых шайб	ХШ-81
Желобошлифовальный полуавтомат	Л 3-5 М
Желобошлифовальный полуавтомат	Л 3-8 М
Желобошлифовальный полуавтомат	Л 3-9 М
Желобошлифовальный полуавтомат	Л 3-10 М
Желобошлифовальный полуавтомат	Л 3-26
Шлифовально-отделочный станок	Л 3-15 М
Станок для шлифования колец роликоподшипников	3486
Станок для шлифования колец роликоподшипников	3487 А
Станок для шлифования бортиков колец подшипников	3497

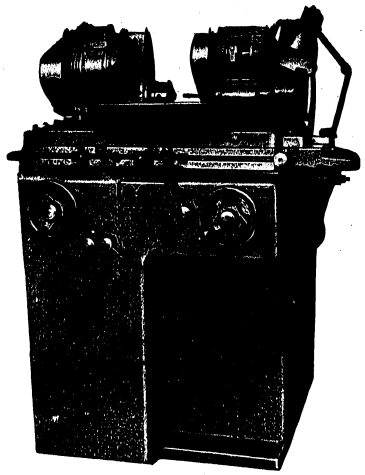
Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

	Модель
Станок для затачивания протяжек	360
Станок для затачивания резцов	3628
Анодно-механический заточной станок для резцов	4352
Обдирочно-шлифовальный станок	3 М 634
Обдирочно-шлифовальный станок	3 М 636
Универсальный заточной станок	3 А 64
Полуавтомат для затачивания червячных фрез	3 А 642
Станок для затачивания сверл	3 Б 652
Станок для затачивания сверл	3659
Станок для затачивания мелкомодульных червячных фрез	3660
Полуавтомат для затачивания фрезерных головок	3667
Станок для затачивания буровых коронок	367
Станок для затачивания дисковых сегментных пил	3692
Плоскошлифовальный станок	371 М
Плоскошлифовальный станок	372 Б
Плоскошлифовальный станок	373
Плоскошлифовальный станок	3724
Плоскошлифовальный станок	3740
Плоскошлифовальный станок	3756
Плоскошлифовальный двухшпиндельный полуавтомат	3772 Э
Универсальный доводочный станок	3816
Станок для доводки резцов	3818
Вертикальный шлифовально-притирочный станок	ОФ 20
Вертикальный шлифовально-притирочный станок	383
Вертикальный шлифовально-притирочный станок	3 А 633
Вертикальный шлифовально-притирочный станок	384
Оптический профилешлифовальный станок	395 М

УНИВЕРСАЛЬНЫЙ КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК

Модель 3110



Станок универсальный, предназначен для шлифования наружных и внутренних цилиндрических и конических поверхностей и торцовых плоскостей в центрах, патроне и в цанге.

Шлифовальная и передняя бабки – поворотные. Шпиндель передней бабки приводится во вращение посредством клиноременной передачи от двухскоростного электродвигателя.

Движение стола гидрофицировано.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры		Обрабатываемые изделия	
Высота центров в мм	70	Наибольший диаметр устанавливаемого изделия в мм	130
Расстояние между центрами в мм	200		

СТАНКОИМПОРТ

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Рекомендуемый диаметр шлифования в мм:	
наименьший	3
наибольший	25
Наибольшая длина шлифования в мм	200
Диаметр шлифуемого отверстия в мм:	
наименьший	6
наибольший	25
Наибольшая длина шлифуемого отверстия в мм	50

Стол

Наибольшее перемещение стола в мм	300
Наибольший угол поворота стола в градусах	$+5$ -7

Шлифовальная бабка

Наибольшее перемещение бабки в мм	100
Наибольшая величина быстрого отвода в мм	15
Наибольший поворот бабки в градусах	180
Диаметр шлифовального круга в мм:	
наименьший	140
наибольший	200

Механика станка

Число оборотов шлифовального круга в минуту	3000
Число оборотов внутришлифовального шпинделя в минуту	15000

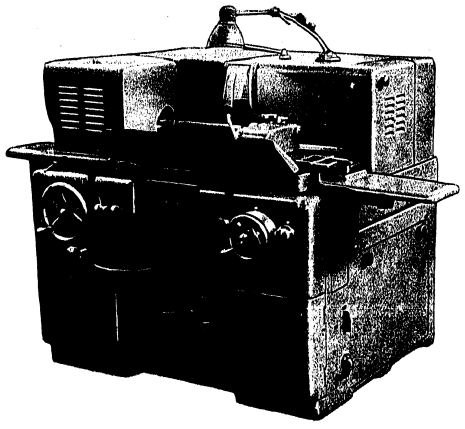
Привод, габарит и вес

Электродвигатели трехфазного тока:	
бабки изделия (двухскоростной):	
мощность в квт	0,35/0,225
число оборотов в минуту	3000/1500
шлифовального круга:	
мощность в квт	1
число оборотов в минуту	3000
насоса гидравлики:	
мощность в квт	0,6
число оборотов в минуту	1500
насоса для охлаждающей жидкости:	
мощность в квт	0,125
число оборотов в минуту	3000
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	1085 × 970 × 1280
Вес станка в кг	около 850

СТАНКОИМПОРТ

КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК
ПОВЫШЕННОЙ ТОЧНОСТИ

Модель 3153 М



Станок предназначен для круглого наружного шлифования изделий.

Привод вращения изделия осуществляется от двухскоростного электродвигателя переменного тока через зубчатую и ременную передачи.

Шлифовальная бабка установлена на роликовые направляющие.

Станок обеспечивает работу с повышенной точностью, имеет автоматизацию главных и большинства вспомогательных движений.

Перемещение стола и шлифовальной бабки осуществляется гидравлически.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры	
Наибольший диаметр устанавливаемого изделия в мм	130
Наименьший и наибольший рекомендуемый диаметр шлифования в мм	7—30

СТАНКОИМПОРТ

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Высота центров над столом в мм	70
Наибольшее расстояние между центрами в мм	500
Наибольшее продольное перемещение стола в мм	590
Наибольшее перемещение шлифовальной бабки в мм	130
Наименьшее и наибольшее автоматическое перемещение бабки за один ход стола в мм	0,0025—0,025
Наибольшие размеры шлифовального круга в мм	400 × 40 × 127

Механика станка

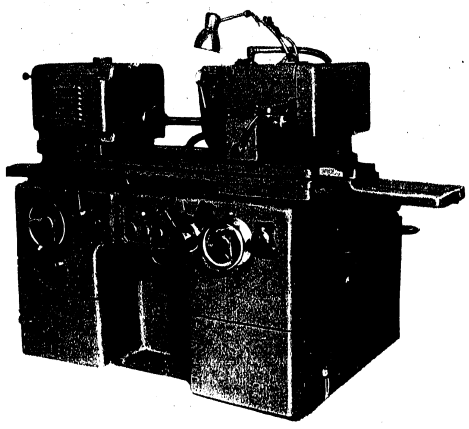
Числа оборотов шпинделя шлифовального круга в минуту	1800; 2200
Числа оборотов изделия в минуту	150; 250; 300; 400; 500; 800
Скорость перемещения стола (гидравлически) в мм/мин.	0,2—6

Привод, габарит и вес

Мощность электродвигателей в квт	4,4
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	2000 × 1260 × 1250
Вес станка в кг	около 2100

УНИВЕРСАЛЬНЫЙ КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК

Модель 312 М



Станок предназначен для шлифования (как в центрах, так и в патроне) цилиндров, конусов, цилиндрических и конических отверстий.

Салазки шлифовальной бабки выполнены поворотными, что дает возможность шлифовать конуса, длина которых больше ширины круга. Поворот передней бабки или верхнего поворотного стола позволяет шлифовать конусные отверстия.

В станке автоматизированы продольный ход стола и поперечная подача шлифовального круга на каждый ход стола. Оба эти движения могут осуществляться от руки. Регулирование скорости изделия ступенчатое.

Станок изготовляется по повышенным нормам точности.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры		Обрабатываемые изделия	
Высота центров в мм	110	Наибольший диаметр обработки изделия над столом в мм	200
Расстояние между центрами в мм	500		

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Диаметр шлифования в мм:	
наименьший	7
наибольший	40
Диаметр шлифуемого отверстия в мм:	
наименьший	25
наибольший	50
Наибольшая длина шлифуемого отверстия в мм	75

Стол

Наибольшее перемещение стола в мм	590

Шлифовальная бабка

Наибольшее перемещение бабки в мм	215
Угол поворота шлифовальной бабки в градусах	±180
Угол поворота салазок шлифовальной бабки в градусах	±90

Механика станка

Числа оборотов изделия в минуту	150; 250; 300; 400; 500; 800
Число оборотов шпинделя шлифовального круга в минуту	2500
Числа оборотов шпинделя для внутреннего шлифования в минуту	8000 и 17000
Скорость перемещения стола (гидравлически) в мм/мин.:	
наименьшая	0,2
наибольшая	6

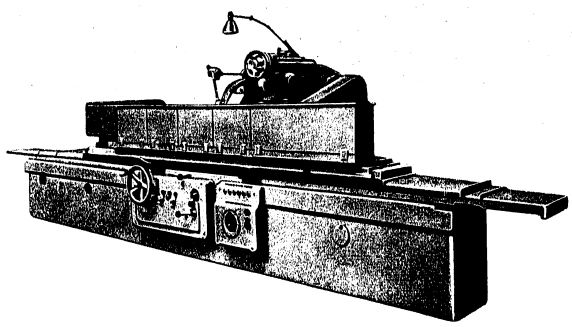
Привод, габарит и вес

Электродвигатели трехфазного тока:	
шлифовальной бабки:	
мощность в квт	2,8
число оборотов в минуту	3000
бабки изделия:	
мощность в квт	0,65
число оборотов в минуту	1500/3000
насоса гидравлики:	
мощность в квт	1,0
число оборотов в минуту	1000
насоса для охлаждающей жидкости:	
мощность в квт	0,125
число оборотов в минуту	3000
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	2000 × 1365 × 1365
Вес станка в кг	около 2300

ОТДЕЛ ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

УНИВЕРСАЛЬНЫЙ КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК

Модель 3141



Станок предназначен для шлифования цилиндрических и конических поверхностей (наружных и внутренних), а также торцовых поверхностей бортиков.

Шлифование изделий может производиться в центрах, в патроне и в патроне с люнетом.

Изделие приводится во вращение поводком планшайбы или патроном, установленным на вращающемся шпинделе.

В патроне могут шлифоваться торцовые поверхности изделия диаметром больше, чем двойная высота центров. Для этого передняя бабка поворачивается на 90°, и используется пространство за столом.

Возвратно-поступательное перемещение стола и автоматическая подача шлифовального круга при реверсе стола осуществляются гидравлически.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры	
Наибольший диаметр устанавливаемого изделия в мм	400
Наибольшая длина устанавливаемого изделия в мм	2000
Высота центров над столом в мм	220

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Расстояние между осью шлифовального круга и линией центров в мм:	
наименьшее	175
наибольшее	570

Обрабатываемые изделия

Диаметр шлифования в мм:	
наименьший при круге Ø 340 мм	10
наибольший в люнете	130
наибольший без люнета при круге Ø 600 мм	440

Стол и бабки

Наибольшее продольное перемещение стола в мм	2060
Наибольший угол поворота стола в градусах	+ 10 — 2
Конус шпинделя:	
передней бабки	Морзе № 5
задней бабки	Морзе № 4
Угол поворота передней бабки в градусах	360

Шлифовальная бабка

Наибольшее поперечное перемещение бабки в мм	395
Размеры шлифовальных кругов в мм:	
при использовании поворота салазок	400 × 50 × 207
при общем пользовании	600 × 63 × 305
Угол поворота в градусах:	
шлифовальной бабки при круге Ø 400 мм	360
салазок шлифовальной бабки	360

Приспособление для внутреннего шлифования

Размеры шпинделя в мм	80 × 400
Наибольшая длина шлифования в мм:	
без снятия основного круга	200
при снятии основного круга	300
Диаметр шлифуемого отверстия в мм:	
наибольший	300
наименьший	27

Механика станка

Числа оборотов шпинделя бабки изделия в минуту (бесступенчатое регулирование)	60—500
Число оборотов шпинделя внутреннего шлифования в минуту	8400
Скорость перемещения стола (гидравлически) в м/мин.:	
наименьшая	0,08
наибольшая	8

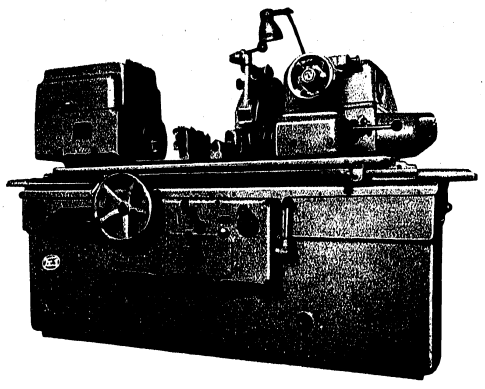
Привод, габарит и вес

Электродвигатели трехфазного тока:	
шлифовальной бабки:	
мощность в квт	10
число оборотов в минуту	1500
приспособления для внутреннего шлифования:	
мощность в квт	1
число оборотов в минуту	3000
гидравлического насоса:	
мощность в квт	2,8
число оборотов в минуту	1500
насоса для охлаждающей жидкости:	
мощность в квт	0,125
число оборотов в минуту	3000
Привод изделия с бесступенчатым регулированием скорости вращения:	
электродвигатель переменного тока:	
мощность в квт	1,7
число оборотов в минуту	3000
генератор постоянного тока:	
мощность в квт	0,8
электродвигатель постоянного тока:	
мощность в квт	0,25—0,5
число оборотов в минуту	350—3000
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	6540 × 2250 × 1650
Вес станка в кг	около 6000

СТАНКОИМПОРТ

КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК

Модель 3151



Станок предназначен для наружного шлифования цилиндрических и конических поверхностей.

Изделие устанавливается в неподвижных центрах и приводится во вращение поводком, укрепленным на планшайбе передней бабки. Шлифование конических поверхностей изделий достигается поворотом стола. Возвратно-поступательное перемещение стола, ускоренный подвод и отвод шлифовального круга, периодическая подача шлифовального круга осуществляются гидравлически.

На станке можно производить шлифование до упора с компенсацией износа круга.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Наибольший диаметр устанавливаемого изделия в мм	200
Наибольшая длина устанавливаемого изделия в мм	750
Высота центров над столом в мм	110
Расстояние между осью шлифовального круга и линией центров (без гидравлического отвода) в мм:	
наименьшее	230
наибольшее	400

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Обрабатываемые изделия

Диаметр шлифования в мм:	
наименьший при круге диам. 450 мм	10
наибольший в люнете	60
наибольший без люнета при круге диам. 600 мм	200

Стол и бабки

Наибольшее продольное перемещение стола (гидравлически и от руки) в мм	780
Наибольший угол поворота стола в градусах	6
Конус шпинделя передней и задней бабок	Морзе № 4

Шлифовальная бабка

Наибольшее перемещение бабки в мм:	
от руки	200
гидравлически (подвод)	50
Цена деления лимба поперечной подачи в мм	0,005
Размеры шлифовального круга в мм:	
диаметр:	
наибольший	600
наименьший	450
ширина	63
диаметр отверстия	305

Механика станка

Числа оборотов изделия в минуту	75; 150; 300
Скорость перемещения стола (гидравлически) в м/мин.:	
наименьшая	0,1
наибольшая	10

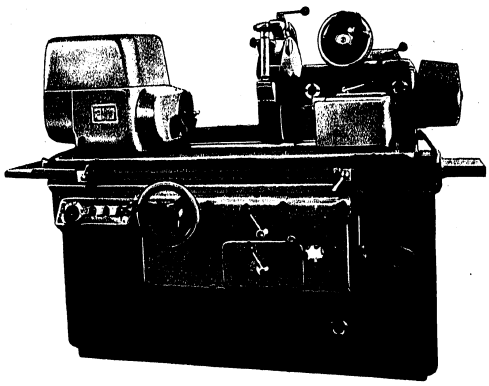
Привод, габарит и вес

Электродвигатели трехфазного тока:	
шлифовального круга:	
мощность в квт	7
число оборотов в минуту	1500
бабки изделия:	
мощность в квт	1
число оборотов в минуту	1000
гидравлического насоса:	
мощность в квт	1,7
число оборотов в минуту	1500
насоса для охлаждающей жидкости:	
мощность в квт	0,125
число оборотов в минуту	3000
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	3100 × 1800 × 1475
Вес станка в кг	около 3200

СТАНКОИМПОРТ

КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЙ ВРЕЗНОЙ СТАНОК

Модель 3152



Станок предназначен для наружного шлифования цилиндрических и конических поверхностей.

Изделие устанавливается в неподвижных центрах и приводится во вращение поводком, укрепленным на планшайбе передней бабки.

Шлифование конических изделий достигается поворотом стола.

Продольное перемещение стола, ускоренный подвод и отвод шлифовального круга, медленная рабочая подача шлифовального круга (врезание) осуществляются гидравлически. На станке можно производить шлифование с автоматическим отводом круга по достижении размеров изделия, соответствующих 3-му классу точности.

При ручной подаче можно производить шлифование до упора с компенсацией износа круга.

Станок может быть использован как для врезного, так и для продольного шлифования.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Наибольший диаметр устанавливаемого изделия в мм	200
Наибольшая длина устанавливаемого изделия в мм	500
Высота центров над столом в мм	110

СТАНКОИМПОРТ

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

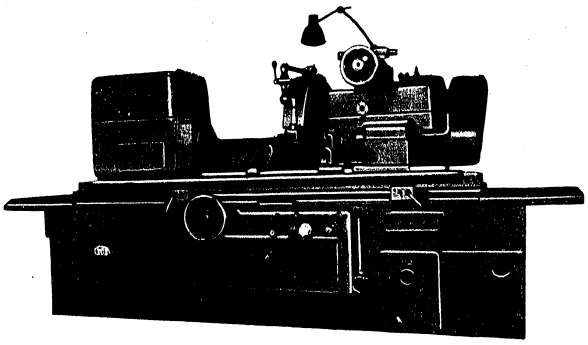
Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Расстояние между осью шлифовального круга и линией центров (без гидравлического отвода) в мм:	
наименьшее	230
наибольшее	400
Обрабатываемые изделия	
Диаметр шлифования в мм:	
наименьший при круге диам. 450 мм	10
наибольший в люнете	60
наибольший без люнета при круге диам. 600 мм	200
Стол и бабки	
Наибольшее продольное перемещение стола в мм	560
Наибольший угол поворота стола в градусах	6
Конус шпинделя передней и задней бабок	Морзе № 4
Шлифовальная бабка	
Наибольшее перемещение бабки в мм:	
от руки	200
гидравлически (подвод)	50
Цена делений лимба поперечной подачи в мм	0,005
Размеры шлифовального круга в мм:	
диаметр:	
наибольший	600
наименьший	450
ширина	63
диаметр отверстия	305
Наибольшая величина припуска, снимаемого врезанием (на сторону) в мм	1
Механика станка	
Числа оборотов изделия в минуту	75; 150; 300
Скорость перемещения стола (гидравлически) в м/мин.:	
наименьшая	0,1
наибольшая	10
Скорость подачи круга (врезание) в м/мин.	0,1—0,5
Привод, габарит и вес	
Электродвигатели трехфазного тока:	
шлифовальной бабки:	
мощность в квт	7
число оборотов в минуту	1500
бабки изделия:	
мощность в квт	1
число оборотов в минуту	1000
гидравлического насоса:	
мощность в квт	1,7
число оборотов в минуту	1500
насоса для охлаждающей жидкости:	
мощность в квт	0,125
число оборотов в минуту	3000
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	2650 × 2020 × 1475
Вес станка в кг	около 3000

СТАНКОИМПОРТ

КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК

Модель 3160



Станок предназначен для наружного шлифования цилиндрических и конических поверхностей.

Изделие устанавливается в неподвижных центрах и приводится во вращение поводком, укрепленным на планшайбе передней бабки.

Шлифование конических изделий достигается поворотом стола.

Возвратно-поступательное перемещение стола, ускоренный подвод и отвод шлифовального круга, периодическая подача шлифовального круга осуществляются гидравлически.

На станке можно производить шлифование до упора с компенсацией износа круга.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры	
Наибольший диаметр устанавливаемого изделия в мм	300
Наибольшая длина устанавливаемого изделия в мм	1000
Высота центров над столом в мм	160
Расстояние между осью шлифовального круга и линией центров (без гидравлического отвода) в мм:	
наименьшее	250
наибольшее	500
Обрабатываемые изделия	
Диаметр шлифования в мм:	
наименьший при круге диам. 490 мм	10
наибольший в люнете	60
наибольший без люнета при круге диам. 750 мм	250

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Стол и бабки

Наибольшее продольное перемещение стола в мм	1050
Наибольший угол поворота стола в градусах	7
Конус шпинделя передней и задней бабок	Морзе № 5

Шлифовальная бабка

Наибольшее перемещение бабки в мм:	
от руки	250
гидравлически (подвод)	50
Цена деления лимба поперечной подачи в мм	0,005
Размеры шлифовального круга в мм:	
диаметр:	
наибольший	750
наименьший	500
ширина	75
диаметр отверстия	305

Механика станка

Числа оборотов изделия в минуту	60; 120; 240
Скорость перемещения стола (гидравлически) в м/мин.:	
наименьшая	0,1
наибольшая	10

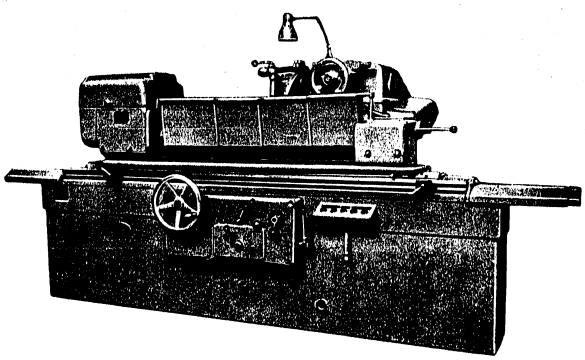
Привод, габарит и вес

Электродвигатели трехфазного тока:	
шлифовальной бабки:	
мощность в квт	10
число оборотов в минуту	1000
бабки изделия:	
мощность в квт	1
число оборотов в минуту	1000
гидравлического насоса:	
мощность в квт	2,8
число оборотов в минуту	1500
насоса для охлаждающей жидкости:	
мощность в квт	0,125
число оборотов в минуту	3000
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	4320 × 2250 × 1500
Вес станка в кг	около 6000

СТАНКОИМПОРТ

КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК

Модель 3161



Станок предназначен для наружного шлифования цилиндрических и конических поверхностей.

Изделие устанавливается в неподвижных центрах и приводится во вращение поводком, укрепленным на планшайбе передней бабки.

Шлифование конических поверхностей изделий достигается поворотом стола. Возвратно-поступательное перемещение стола, ускоренный подвод и отвод шлифовального круга, периодическая подача шлифовального круга осуществляются гидравлически.

На станке можно производить шлифование до упора с компенсацией износа круга.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Наибольший диаметр устанавливаемого изделия в мм	300
Наибольшая длина устанавливаемого изделия в мм	1000
Высота центров над столом в мм	155
Расстояние между осью шлифовального круга и линией центров (без гидравлического отвода) в мм:	
наименьшее	230
наибольшее	450

СТАНКОИМПОРТ

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Обрабатываемые изделия

Диаметр шлифования в мм:	
наименьший при круге диам. 450 мм	10
наибольший в люнете	60
наибольший без люнета при круге диам. 600 мм	300

Стол и бабки

Наибольшее продольное перемещение стола (гидравлически и от руки) в мм	1040
Наибольший угол поворота стола в градусах	6
Конус шпинделя передней и задней бабок	Морзе № 4

Шлифовальная бабка

Наибольшее перемещение бабки в мм:	
от руки	200
гидравлически (подвод)	50
Цена деления лимба поперечной подачи в мм	0,005
Размеры шлифовального круга в мм:	
диаметр:	
наибольший	600
наименьший	450
ширина	63
диаметр отверстия	305

Механика станка

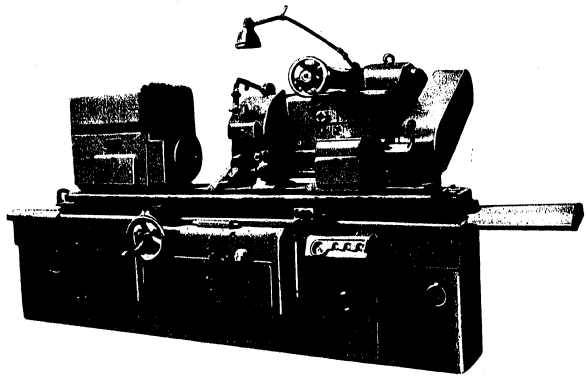
Числа оборотов изделия в минуту	75; 150; 300
Скорость перемещения стола (гидравлически) в м/мин.:	
наименьшая	0,1
наибольшая	10

Привод, габарит и вес

Электродвигатели трехфазного тока:	
шлифовальной бабки:	
мощность в квт	7
число оборотов в минуту	1500
бабки изделия:	
мощность в квт	1
число оборотов в минуту	1000
гидравлического насоса:	
мощность в квт	1,7
число оборотов в минуту	1500
насоса для охлаждающей жидкости:	
мощность в квт	0,125
число оборотов в минуту	3000
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	4400 × 1800 × 1520
Вес станка в кг	около 4000

КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЙ ВРЕЗНОЙ СТАНОК

Модель 3162



Станок предназначен для наружного шлифования цилиндрических и конических поверхностей.

Изделие устанавливается в неподвижных центрах и приводится во вращение поводком, укрепленным на планшайбе передней бабки.

Шлифование конических изделий достигается поворотом стола.

Продольное перемещение стола, ускоренный подвод и отвод шлифовального круга, медленная рабочая подача шлифовального круга (врезание) осуществляются гидравлически. На станке можно производить шлифование с автоматическим отводом круга по достижении размеров изделия, соответствующих 3-му классу точности.

При ручной подаче можно производить шлифование до упора с компенсацией износа круга.

Станок может быть использован как для врезного, так и для продольного шлифования.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры			
Наибольший диаметр устанавливаемого изделия в мм	300	Наибольшая длина устанавливаемого изделия в мм	1000
		Высота центров над столом в мм	160

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Расстояние между осью шлифовального круга и линией центров (без гидравлического отвода) в мм:	
наименьшее	250
наибольшее	500

Обрабатываемые изделия

Диаметр шлифования в мм:	
наименьший при круге диам. 500 мм	10
наибольший в люнете	60
наибольший без люнета при круге диам. 750 мм	250

Стол и бабки

Наибольшее продольное перемещение стола (гидравлически и от руки) в мм	1050
Наибольший угол поворота стола в градусах	7
Конус шпинделя передней и задней бабок	Морзе № 5

Шлифовальная бабка

Наибольшее перемещение бабки в мм:	
от руки	250
гидравлически (подвод)	50
Цена делений лимба поперечной подачи в мм	0,005
Наибольшая величина припуска, снимаемого врезанием (на сторону) в мм	0,8
Размеры шлифовального круга в мм:	
диаметр:	
наибольший	750
наименьший	500
ширина	75
диаметр отверстия	305

Механика станка

Числа оборотов изделия в минуту	60; 120; 240
Скорость перемещения стола (гидравлически) в м/мин.:	
наименьшая	0,1
наибольшая	10
Скорость подачи круга (врезание) в мм/мин.	0,1—0,5

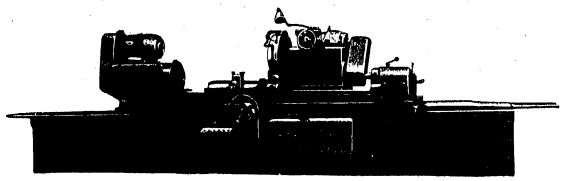
Привод, габарит и вес

Электродвигатели трехфазного тока:	
шлифовальной бабки:	
мощность в квт	14
число оборотов в минуту	1000
бабки изделия:	
мощность в квт	1
число оборотов в минуту	1000
гидравлического насоса:	
мощность в квт	2,8
число оборотов в минуту	1500
насоса для охлаждающей жидкости:	
мощность в квт	0,125
число оборотов в минуту	3000
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	3320 × 2300 × 1500
Вес станка в кг	около 6000

СТАНКОИМПОРТ

КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК

Модель 3164



Станок предназначен для наружного шлифования цилиндрических и конических поверхностей.

Изделие устанавливается в неподвижных центрах и приводится во вращение поводком, укрепленным в планшайбе передней бабки.

Шлифование конических изделий достигается поворотом верхнего стола.

Перемещение стола с реверсом от кулачков, ускоренный подвод и отвод шлифовального круга и периодическая поперечная подача шлифовальной бабки при реверсе стола осуществляются гидравлически.

Перемещение стола и подача шлифовального круга могут осуществляться от руки.

На станке можно производить шлифование до упора с компенсацией износа круга.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Наибольший диаметр устанавливаемого изделия в мм	400
Наибольшая длина устанавливаемого изделия в мм	2000
Высота центров над столом в мм	210
Расстояние между осью шлифовального круга и линией центров (без гидравлического отвода) в мм:	
наименьшее	320
наибольшее	650

Обрабатываемые изделия

Диаметр шлифования в мм:	
наибольший	400
наименьший	40

Стол и бабки

Наибольшее продольное перемещение стола в мм	2000
Наибольший угол поворота стола в градусах	3,5
Конус шпинделя передней и задней бабок	Морзе № 6

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Шлифовальная бабка

Наибольшее перемещение шлифовальной бабки в мм:	
от руки	305
гидравлически (подвод)	50
Размеры шлифовального круга в мм:	
диаметр:	
наибольший	900
наименьший	600
наибольшая ширина	100
диаметр отверстия	305

Механика станка

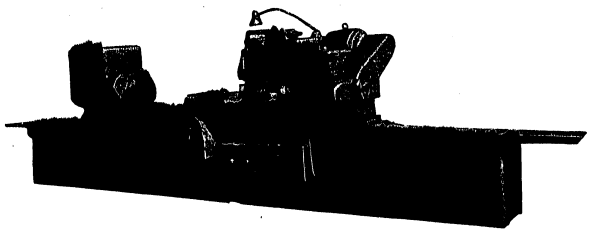
Числа оборотов изделия в минуту	30; 48; 60; 75; 90; 118; 150; 235
Скорость перемещения стола в м/мин.:	
наименьшая	0,2
наибольшая	6

Привод, габарит и вес

Электродвигатели трехфазного тока:	
шлифовального круга:	
мощность в квт	14
число оборотов в минуту	1000
бабки изделия (двухскоростной):	
мощность в квт	2/3
число оборотов в минуту	750/1500
гидравлического насоса:	
мощность в квт	2,8
число оборотов в минуту	1500
насоса для охлаждающей жидкости:	
мощность в квт	0,125
число оборотов в минуту	3000
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	6600 × 2450 × 1630
Вес станка в кг	около 10000

КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК

Модель 3164 А



Станок предназначен для наружного шлифования цилиндрических и конических поверхностей изделий. Изделие устанавливается в неподвижных центрах и приводится во вращение поводком, укрепленным на планшайбе передней бабки. Шлифование конических изделий достигается поворотом верхнего стола.

Продольное перемещение стола с реверсом от кулачков, ускоренный подвод и отвод шлифовальной бабки, периодическая поперечная подача шлифовальной бабки при реверсе стола осуществляются гидравлически.

На станке можно производить шлифование до упора с компенсацией износа круга и шлифование с автоматическим выключением периодической поперечной подачи шлифовальной бабки.

Станок оборудован пятью электродвигателями.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Наибольший диаметр устанавливаемого изделия в мм	400
Наибольшая длина устанавливаемого изделия в мм	3000
Высота центров над столом в мм	210
Расстояние между осью шлифовального круга и линией центров (без гидравлического отвода) в мм:	
наименьшее	320
наибольшее	650

Обрабатываемые изделия

Диаметр шлифования в мм:	
наименьший	40
наибольший	400

Стол и бабки

Наибольшее продольное перемещение стола (гидравлически и от руки) в мм	3000
Наибольший угол поворота стола в градусах	3,5
Конус шпинделя передней и задней бабок	Морзе № 6

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Шлифовальная бабка

Наибольшее поперечное перемещение бабки в мм:	
от руки	305
гидравлически (подвод)	50
Размеры шлифовального круга в мм:	
диаметр:	
наибольший	900
наименьший	600
наибольшая ширина	100
диаметр отверстия	305

Механика станка

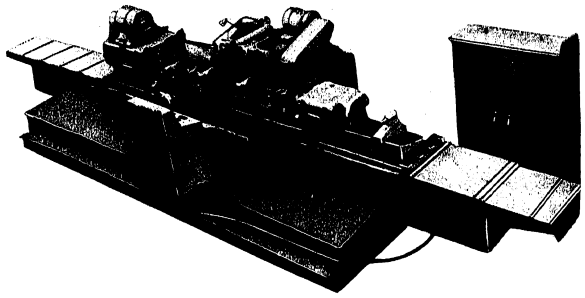
Числа оборотов изделия в минуту	30; 48; 60; 75; 90; 118; 150; 235
Скорость перемещения стола в м/мин.:	
наименьшая	0,2
наибольшая	6

Привод, габарит и вес

Электродвигатели трехфазного тока:	
шлифовальной бабки:	
мощность в квт	14
число оборотов в минуту	1000
бабки изделия (двухскоростной):	
мощность в квт	2/3
число оборотов в минуту	750/1500
гидравлического насоса:	
мощность в квт	2,8
число оборотов в минуту	1500
насоса для охлаждающей жидкости:	
мощность в квт	0,125
число оборотов в минуту	3000
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	8420 × 2560 × 1630
Вес станка в кг	около 14500

КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК

Модель 3172



Станок предназначен для наружного шлифования цилиндрических и конических поверхностей. Изделие устанавливается в неподвижных центрах и приводится во вращение поводком, укрепленным на планшайбе передней бабки. Шлифование конических изделий достигается поворотом стола. Перемещение стола и привод изделия — от электродвигателей постоянного тока с бесступенчатым регулированием чисел оборотов. Приводные электродвигатели агрегатов постоянного тока и всех остальных механизмов станка питаются от сети переменного тока.

Ускоренный подвод и отвод шлифовальной бабки и периодическая подача ее осуществляются гидравлически.

На станке можно производить шлифование до упора с компенсацией износа круга.

Скорость перемещения стола и число оборотов изделия указываются приборами на пульте управления.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Наибольший диаметр устанавливаемого изделия в мм	550
Наибольшая длина устанавливаемого изделия в мм	4000
Высота центров над столом в мм	300
Расстояние между осью шлифовального круга и линией центров (без гидравлического отвода) в мм:	
наименьшее	380
наибольшее	830

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Обрабатываемые изделия

Диаметр шлифования в мм:	
наибольший при круге диам. 900 мм	550
наибольший в люнетах	350
наименьший при круге диам. 600 мм	0
Наибольшая длина шлифования в мм	4000
Наибольший вес обрабатываемого изделия в кг	5000

Стол и бабки

Наибольшее продольное перемещение стола в мм	4500
Наибольший угол поворота стола в градусах	6
Конус шпинделя передней и задней бабок (метрический)	80

Шлифовальная бабка

Наибольшее перемещение бабки в мм:	
от руки	250
гидравлически (подвод)	100
Наибольшее перемещение салазок в мм	200
Размеры шлифовального круга в мм:	
диаметр:	
наибольший	900
наименьший	600
ширина	100
диаметр отверстия	305

Механика станка

Число оборотов изделия в минуту (бесступенчатое регулирование):	
наименьшее	12
наибольшее	60
Скорость механического перемещения стола в м/мин.:	
наименьшая	0,1
наибольшая	2,5

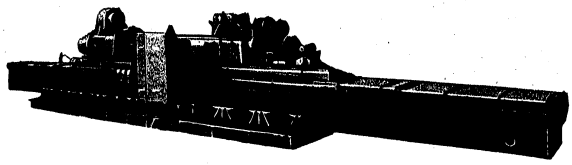
Привод, габарит и вес

Электродвигатели трехфазного тока:	
шлифовального круга:	
мощность в квт	20
число оборотов в минуту	1000
гидравлического насоса:	
мощность в квт	2,8
число оборотов в минуту	1500
насоса для охлаждающей жидкости:	
мощность в квт	0,65
число оборотов в минуту	3000
насоса для смазки шлифовальной бабки:	
мощность в квт	0,25
число оборотов в минуту	1500
приспособления для шлифования центров:	
мощность в квт	0,6
число оборотов в минуту	1500
Электродвигатели постоянного тока:	
привода вращения изделия:	
мощность в квт	9
число оборотов в минуту	150—1500
привода перемещения стола:	
мощность в квт	1,6
число оборотов в минуту	40—1000
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	12100 × 4100 × 2260
Вес станка в кг	около 30000

СТАНКОИМПОРТ

КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК

Модель 3174



Станок предназначен для шлифования цилиндрических и конических поверхностей.

Изделие устанавливается в неподвижных центрах и приводится во вращение поводком, укрепленным на планшайбе передней бабки.

Шлифование конических изделий достигается поворотом стола. Перемещение стола и вращение изделия – от электродвигателей постоянного тока. Ускоренный подвод и отвод шлифовального круга и периодическая подача шлифовального круга осуществляются гидравлически.

На станке можно производить шлифование до упора с компенсацией износа круга.

Скорость перемещения стола и число оборотов изделия указываются приборами на пульте управления.

Приводные электродвигатели агрегатов постоянного тока и всех остальных механизмов станка питаются от сети переменного тока.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Наибольший диаметр устанавливаемого изделия в мм	750
Наибольшая длина устанавливаемого изделия в мм	5000
Высота центров над столом в мм	400
Расстояние между осью шлифовального круга и линией центров (без гидравлического отвода) в мм:	
наименьшее	400
наибольшее	725

Обрабатываемые изделия

Диаметр шлифования в мм:	
наименьший	100
наибольший	700
Наибольший вес обрабатываемого изделия в кг	7500

Стол и бабки

Наибольшее продольное перемещение стола в мм	6000
Наибольший угол поворота стола в градусах	4
Конус шпинделя передней и задней бабок (метрический)	100

СТАНКОИМПОРТ

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Шлифовальная бабка

Наибольшее перемещение бабки в мм:	
от руки	250
гидравлически (подвод)	100
Наибольшее перемещение салазок в мм	200
Размеры шлифовального круга в мм:	
диаметр:	
наибольший	900
наименьший	600
ширина	100
диаметр отверстия	305

Механика станка

Число оборотов изделия в минуту (бесступенчатое регулирование):	
наименьшее	8
наибольшее	40
Скорость механического перемещения стола (бесступенчатое регулирование) в м/мин.:	
наименьшая	0,1
наибольшая	2,5

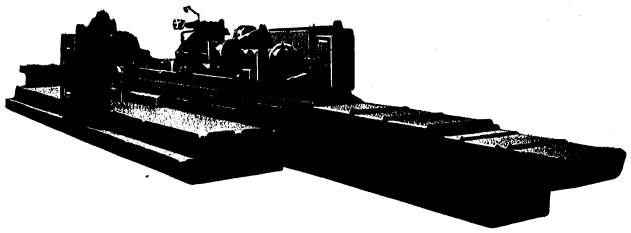
Привод, габарит и вес

Электродвигатели трехфазного тока:	
шлифовального круга:	
мощность в квт	20
число оборотов в минуту	1000
насоса для охлаждающей жидкости:	
мощность в квт	0,65
число оборотов в минуту	3000
гидравлического насоса:	
мощность в квт	2,8
число оборотов в минуту	1500
насоса для смазки шлифовальной бабки:	
мощность в квт	0,25
число оборотов в минуту	1500
приспособления для шлифования центров:	
мощность в квт	0,6
число оборотов в минуту	1500
Электродвигатели постоянного тока:	
привода вращения изделия:	
мощность в квт	9
число оборотов в минуту	150—1500
привода перемещения стола:	
мощность в квт	1,6
число оборотов в минуту	40—1000
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	14700 × 3580 × 2250
Вес станка в кг	около 40000

СТАНКОИМПОРТ

КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК

Модель ХШ-80



Станок предназначен для наружного шлифования цилиндрических поверхностей изделий. Изделие устанавливается в неподвижных центрах и специальных люнетах и приводится во вращение качающимся поводком, укрепленным на планшайбе передней бабки. Стол станка неповоротный. Установка линии центров станка параллельно направлению движения стола производится смещением верхней части задней бабки.

Перемещение стола и привод изделия осуществляются при помощи электродвигателей постоянного тока с бесступенчатым регулированием чисел оборотов.

Приводные электродвигатели агрегатов постоянного тока и всех остальных механизмов станка питаются от сети переменного тока. Скорость перемещения стола и число оборотов изделия указываются приборами на пульте управления. Ускоренный подвод и отвод шлифовального круга осуществляются гидравлически. На станке можно производить шлифование до упора с компенсированием износа круга.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Наибольший диаметр устанавливаемого изделия в мм	750
Наибольшая длина устанавливаемого изделия в мм	8000
Высота центров над столом в мм	400
Расстояние между осью шлифовального круга и линией центров в мм:	
наименьшее	400
наибольшее	850

Обрабатываемые изделия

Диаметр шлифования в мм:	
наибольший	700
наименьший	100
Наибольшая длина шлифования в мм	8000

Стол и бабки

Наибольшее продольное перемещение стола в мм	8000
Конус шпинделя передней и задней бабок (метрический)	100

СТАНКОИМПОРТ

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Шлифовальная бабка

Наибольшее перемещение шлифовальной бабки в мм:	
от руки	250
гидравлически (подвод)	100
Наибольшее перемещение салазок в мм	200
Размеры шлифовального круга в мм:	
диаметр:	
наибольший	900
наименьший	600
ширина	100
диаметр отверстия	305

Механика станка

Число оборотов изделия в минуту (бесступенчатое регулирование)	8—40
Скорость механического перемещения стола в м/мин.:	
наименьшая	0,1
наибольшая	2,5

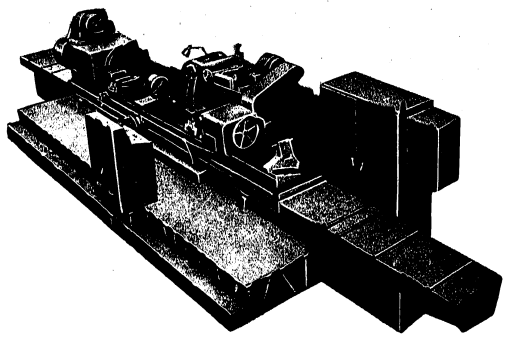
Привод, габарит и вес

Электродвигатели трехфазного тока:	
шлифовальной бабки:	
мощность в квт	20
число оборотов в минуту	1000
насоса для охлаждающей жидкости:	
мощность в квт	0,65
число оборотов в минуту	3000
гидравлического насоса:	
мощность в квт	1,7
число оборотов в минуту	1500
насоса для смазки:	
мощность в квт	0,25
число оборотов в минуту	1500
приспособления для шлифования центров:	
мощность в квт	1,0
число оборотов в минуту	1500
Электродвигатели постоянного тока:	
привода вращения изделия:	
мощность в квт	9
число оборотов в минуту	150—1500
привода перемещения стола:	
мощность в квт	1,6
число оборотов в минуту	40—1000
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	20100 × 3700 × 2250
Вес станка в кг	около 55000

СТАНКОИМПОРТ

КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК

Модель ХШ-84



Станок предназначен для наружного шлифования цилиндрических и конических поверхностей изделий. Изделие устанавливается в тяжелых люнетах и в неподвижных центрах и приводится во вращение плавающим поводком, укрепленным на планшайбе передней бабки.

Шлифование конических изделий достигается поворотом стола. Перемещение стола и привод изделия производятся от электродвигателя постоянного тока с бесступенчатым регулированием чисел оборотов на всем диапазоне.

Приводные электродвигатели агрегатов постоянного тока и всех остальных механизмов станка питаются от сети переменного тока. Ускоренный подвод и отвод шлифовального круга производится от электродвигателя переменного тока. Периодическая подача шлифовального круга осуществляется гидравлически.

На станке можно производить шлифование до упора с компенсацией износа круга.

Скорость перемещения стола и число оборотов изделия указываются приборами на пульте управления.

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Наибольший диаметр устанавливаемого изделия в мм	750
Высота центров над столом в мм	400
Расстояние между осью шлифовального круга и линией центров в мм:	
наименьшее	320
наибольшее	830

Обрабатываемые изделия

Диаметр шлифования в мм:	
наибольший при круге диам. 900 мм	750
наименьший при круге диам. 600 мм	80
Наибольшая длина шлифования в мм	4000
Наибольший вес обрабатываемого изделия в кг	5000

Стол и бабки

Наибольшее продольное перемещение стола в мм	4500
Наибольший угол поворота стола в градусах	5
Конус шпинделя передней и задней бабок (метрический)	100

Шлифовальная бабка

Наибольшее перемещение шлифовальной бабки в мм	310
Наибольшее перемещение салазок в мм	200
Размеры шлифовального круга в мм:	
диаметр:	
наибольший	900
наименьший	600
ширина:	
наибольшая	200
наименьшая	75
диаметр отверстия	305

Механика станка

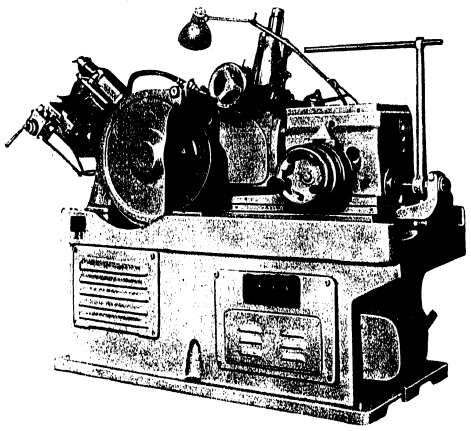
Число оборотов изделия в минуту (бесступенчатое регулирование)	12—60
Скорость механического перемещения стола в м/мин.:	
наименьшая	0,1
наибольшая	2,5

Привод, габарит и вес

Электродвигатели трехфазного тока:	
шлифовального круга:	
мощность в квт	20
число оборотов в минуту	1000
механизма перемещения шлифовальной бабки:	
мощность в квт	0,6
число оборотов в минуту	1500
гидравлического насоса:	
мощность в квт	1,7
число оборотов в минуту	1500
насоса для охлаждающей жидкости:	
мощность в квт	0,65
число оборотов в минуту	3000
насоса для смазки:	
мощность в квт	0,25
число оборотов в минуту	1500
приспособления для шлифования центров:	
мощность в квт	1,0
число оборотов в минуту	1500
Электродвигатели постоянного тока:	
привода вращения изделия:	
мощность в квт	9
число оборотов в минуту	1500
привода перемещения стола:	
мощность в квт	1,6
число оборотов в минуту	1000
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	12000 × 3850 × 2210
Вес станка в кг	около 32000

БЕСЦЕНТРОВОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК

Модель 3180



Станок предназначен для наружного бесцентрового шлифования изделий с цилиндрическими, коническими и фасонными поверхностями в условиях серийного и массового производства.

Станок оборудован четырьмя электродвигателями.

Шлифование может производиться: сквозным способом – при шлифовании втулок, поршневых пальцев, валов и т. п.; способом до упора – при шлифовании деталей, имеющих бортики; способом врезания – при шлифовании деталей с бортиками и фасонных деталей.

При первых двух способах изделие, установленное на направляющий нож между шлифовальным и ведущим кругами, получает вращение и осевую подачу от ведущего круга. При третьем способе осевая подача изделия отсутствует, а ведущий круг получает поперечную подачу. Скорость вращения изделия устанавливается изменением числа оборотов ведущего круга в минуту.

Настройка производится сменными зубчатыми колесами.

Величина осевой подачи изделия зависит от угла установки и скорости вращения ведущего круга.

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Правка шлифовального и ведущего кругов осуществляется при помощи специальных приспособлений.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Обрабатываемые изделия

Наименьший и наибольший диаметр изделия, шлифуемого в нормальном приспособлении, в мм	3—75

Шлифовальный круг

Наименьший и наибольший диаметр шлифовального круга в мм	395—500
Наибольшая ширина шлифовального круга в мм	150
Наибольший угол поворота приспособления для правки шлифовального круга в градусах	± 5

Ведущий круг

Наибольший угол поворота головки шпинделя ведущего круга в градусах	6
Наименьший и наибольший диаметр ведущего круга в мм	260—300
Наибольшая ширина ведущего круга в мм	150

Механика станка

Число оборотов шлифовального круга в минуту	1200
Количество скоростей ведущего круга	9
Пределы чисел оборотов ведущего круга в минуту	13—300

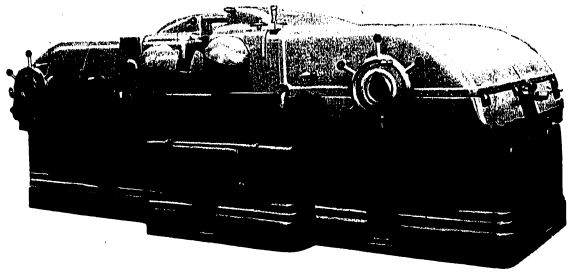
Привод, габарит и вес

Электродвигатели трехфазного тока:	
шлифовального круга: мощность в квт	14
число оборотов в минуту	1500
ведущего круга: мощность в квт	1
число оборотов в минуту	1500
гидравлического насоса: мощность в квт	0,6
число оборотов в минуту	1500
насоса для охлаждающей жидкости: мощность в квт	0,15
число оборотов в минуту	3000
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	2265 × 1650 × 1620
Вес станка в кг	около 3600

СТАНКОИМПОРТ

БЕСЦЕНТРОВОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК

Модель 3 А 182



Станок предназначен для наружного бесцентрового шлифования изделий с цилиндрическими, коническими и фасонными поверхностями в условиях серийного и массового производства.

Шлифование может производиться тремя способами:

на проход – при шлифовании валов, втулок, пальцев, поршней и т. п.;

до упора – при шлифовании изделий, имеющих бортики;

врезанием – при шлифовании фасонных изделий, а также изделий, обрабатываемых на проход и до упора.

При шлифовании первыми двумя способами изделие, установленное на поддерживающий нож между шлифовальным и ведущим кругами, приводится во вращение и перемещается в осевом направлении ведущим кругом.

При шлифовании третьим способом изделие совершает только вращательное движение (без осевого перемещения), а врезание осуществляется поперечным перемещением шлифовального круга.

Скорость вращения изделия зависит от числа оборотов ведущего круга, которое устанавливается сменными зубчатыми колесами.

Скорость осевого перемещения изделия зависит от угла установки и скорости вращения ведущего круга. Скорость поперечной подачи шлифовального круга устанавливается сменными зубчатыми колесами. Правка шлифовального и ведущего кругов осуществляется посредством специальных приспособлений.

Станок может быть приспособлен для установки в линиях, работающих по автоматическому циклу.

СТАНКОИМПОРТ

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Обрабатываемые изделия

Наибольший диаметр шлифования в мм	150
Рекомендуемый диаметр шлифования в мм	10—75

Шлифовальный круг

Наибольший и наименьший диаметр в мм	500—380
Наибольшая ширина (круг составной) в мм	800
Наибольшее перемещение бабки шлифовального круга в мм	200

Ведущий круг

Наибольший и наименьший диаметр в мм	350—290
Наибольшая ширина (круг составной) в мм	800
Наибольший угол поворота шпинделя ведущего круга в градусах	5
Наибольшее перемещение бабки ведущего круга в мм	150

Механика станка

Число оборотов шлифовального круга в минуту	1370
Количество скоростей ведущего круга	7
Пределы чисел оборотов ведущего круга в минуту	11—300

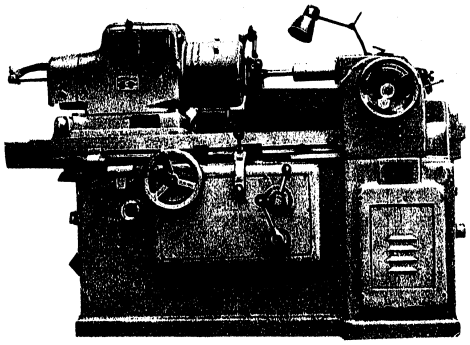
Привод, габарит и вес

Электродвигатели трехфазного тока:	
шлифовального круга:	
мощность в квт	40
число оборотов в минуту	1500
ведущего круга:	
мощность в квт	4,5
число оборотов в минуту	1500
механизма подачи шлифовального круга:	
мощность в квт	1
число оборотов в минуту	1000
механизмов правки кругов (2 шт.):	
мощность в квт	0,15
число оборотов в минуту	3000
насоса для смазки механизмов станка:	
мощность в квт	0,65
число оборотов в минуту	3000
насоса для охлаждающей жидкости:	
мощность в квт	0,65
число оборотов в минуту	3000
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	3600 × 2310 × 1310
Вес станка в кг	около 11000

СТАНКОИМПОРТ

ВНУТРИШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК

Модель 3 А 240



Станок предназначен для шлифования цилиндрических и конусных отверстий. Продольное перемещение стола с бабкой изделия осуществляется гидравлически и от руки.

Шпиндель бабки изделия получает вращение от трехскоростного электродвигателя.

Шпиндель шлифовального круга смонтирован в гильзе.

Механизм поперечной подачи шлифовальной бабки осуществляет периодическую подачу за каждый двойной ход стола. Правка шлифовального круга производится специальным прибором с помощью алмазозаменителя. Станок оборудован тремя электродвигателями.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Расстояние от оси шпинделя до стола в мм	268
Наибольшее поперечное смещение оси шпинделя шлифовального круга относительно оси изделия в мм:	
вперед	25
назад	15
Наибольшее расстояние от торца шпинделя изделия до торца бабки шлифовального шпинделя в мм	670

Обрабатываемые изделия

Диаметр шлифуемого отверстия в мм:	
наименьший	12
наибольший	100
Наибольшая длина шлифования в мм	130
Наибольший наружный диаметр шлифуемого изделия в мм:	
в кожухе	240
без кожуха	500

СТАНКОИМПОРТ

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Стол и бабки

Наибольшее продольное перемещение стола в мм	380
Скорость быстрого перемещения стола в м/мин	8
Наибольший угол поворота бабки изделия в горизонтальной плоскости в градусах	10
Диаметр отверстия шпинделя бабки изделия в мм	27
Наибольшее поперечное перемещение шлифовальной бабки в мм	40
Диаметр шлифовального круга в мм:	
наименьший	10
наибольший	80
Наибольшая ширина шлифовального круга в мм	50

Механика станка

Числа оборотов шпинделя бабки изделия в минуту	180; 290; 570
Число оборотов шпинделя шлифовального круга в минуту	15000
Скорость перемещения стола (гидравлически) в м/мин.:	
наименьшая	0,3
наибольшая	8
Поперечная подача шлифовальной бабки на один двойной ход стола в мм:	
наименьшая	0,001
наибольшая	0,005

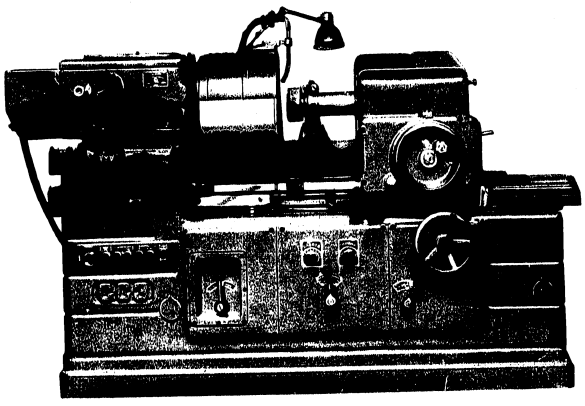
Привод, габарит и вес

Электродвигатели трехфазного тока:	
главного привода и гидравлики:	
мощность в квт	2,8
число оборотов в минуту	1500
бабки изделия (трехскоростной):	
мощность в квт	0,35/0,35/0,42
числа оборотов в минуту	1000/1500/3000
насоса для охлаждающей жидкости:	
мощность в квт	0,125
число оборотов в минуту	3000
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	2100 × 1105 × 1315
Вес станка в кг	около 1900

СТАНКОИМПОРТ

ВНУТРИШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК

Модель 3 А 250



Станок предназначен для шлифования цилиндрических и конических отверстий.

Продольное перемещение стола осуществляется гидравлически и от руки. Шпиндель изделия получает вращение от двухскоростного электродвигателя; регулирование числа оборотов шпинделя изделия – бесступенчатое, осуществляется с помощью клиноременного вариатора.

Поперечная подача шлифовального круга производится автоматически за каждый двойной ход стола или от руки посредством рукоятки дозированной подачи.

Правка шлифовального круга производится при помощи специального прибора алмазом или шарошкой – для безалмазной правки.

Станок оборудован четырьмя электродвигателями.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Расстояние от оси шпинделя до стола в мм	315
Наибольшее расстояние от торца шпинделя изделия до торца шлифовальной бабки в мм	900

СТАНКОИМПОРТ

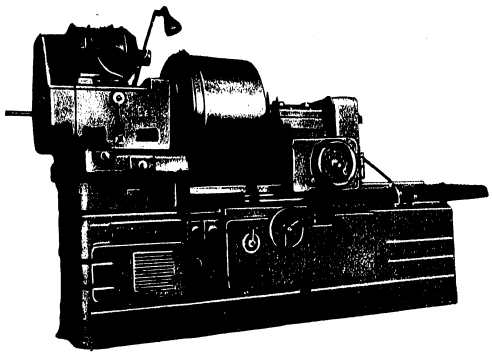
Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Наибольшее поперечное смещение оси шлифовального круга относительно оси изделия в мм:	
вперед	25
назад	110
Обрабатываемые изделия	
Наибольший наружный диаметр устанавливаемого изделия в мм:	
в кожухе	420
без кожуха	620
Диаметр шлифуемого отверстия в мм:	
наименьший	50
наибольший	200
Наибольшая длина шлифования в мм	200
Наибольший угол при вершине шлифуемого конуса в градусах	60
Стол	
Наибольшее перемещение стола (шлифовальной бабки) гидравлически и от руки в мм	500
Шлифовальный круг	
Диаметр шлифовального круга в мм:	
наименьший	40
наибольший	150
Наибольшая ширина шлифовального круга в мм	50
Механика станка	
Число оборотов шпинделя шлифовального круга в минуту	10000
Пределы чисел оборотов шпинделя изделия в минуту (регулирование бесступенчатое):	
I ступень	150—290
II ступень	290—580
Поперечная подача шпинделя шлифовального круга за один двойной ход стола в мм:	
наименьшая	0,0025
наибольшая	0,0125
Скорость перемещения стола (шлифовальной бабки) гидравлически в м/мин.:	
наименьшая	0,8
наибольшая	10
Привод, габарит и вес	
Электродвигатели трехфазного тока:	
шлифовального круга:	
мощность в квт	4,5
число оборотов в минуту	3000
бабки изделия (двухскоростной):	
мощность в квт	0,7/1,2
числа оборотов в минуту	750/1500
гидравлического насоса:	
мощность в квт	2,8
число оборотов в минуту	1500
электронасоса для охлаждающей жидкости:	
мощность в квт	0,125
число оборотов в минуту	3000
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	2700 × 1350 × 1420
Вес станка в кг	около 3300

ВНУТРИШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК

Модель 3260



Станок предназначен для шлифования цилиндрических и конических отверстий.

Продольное перемещение стола осуществляется как гидравлически, так и от руки; шпиндель изделия получает вращение от трехскоростного электродвигателя.

Поперечная подача шлифовального круга производится автоматически за каждый двойной ход стола или от руки посредством рукоятки дозированной подачи.

Правка шлифовального круга производится при помощи специального прибора алмазом или шарошкой — для безалмазной правки.

Станок оборудован четырьмя электродвигателями.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры	
Расстояние от оси шпинделя до стола в мм	400
Наибольшее расстояние от торца шпинделя изделия до торца шлифовальной бабки в мм	1620
Наибольшее поперечное смещение оси шлифовального круга относительно оси изделия в мм:	
вперед	200
назад	200

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Обрабатываемые изделия

Наибольший наружный диаметр устанавливаемого изделия в мм:	
в кожухе	680
без кожуха	780
Диаметр шлифуемого отверстия в мм:	
наименьший	150
наибольший	500
Наибольшая длина шлифования в мм	500
Наибольший угол при вершине шлифуемого конуса в градусах	60

Стол

Наибольшее перемещение стола (шлифовальной бабки) гидравлически и от руки в мм	800

Шлифовальный круг

Диаметр шлифовального круга в мм:	
наименьший	125
наибольший	200
Наибольшая ширина шлифовального круга в мм	100

Механика станка

Число оборотов шпинделя шлифовального круга в минуту	3000
Числа оборотов шпинделя изделия в минуту	27; 35; 53; 95; 122; 187
Поперечная подача шпинделя шлифовального круга за один двойной ход стола в мм:	
наименьшая	0,005
наибольшая	0,030
Скорость перемещения стола (шлифовальной бабки) гидравлически в м/мин.:	
наименьшая	0,3
наибольшая	10

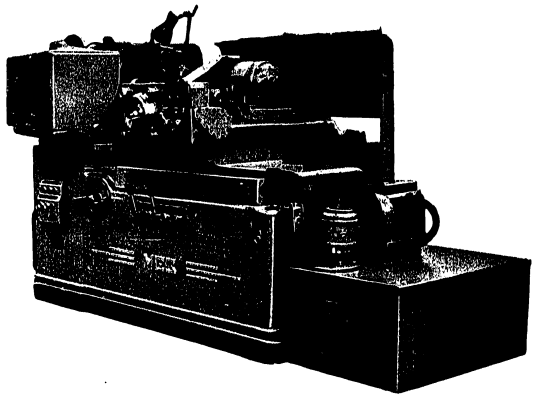
Привод, габарит и вес

Электродвигатели трехфазного тока:	
шлифовального круга:	
мощность в квт	4,5
число оборотов в минуту	3000
бабки изделия (трехскоростной):	
мощность в квт	2,7/3,2/4
число оборотов в минуту	750/1000/1500
гидравлического насоса:	
мощность в квт	2,8
число оборотов в минуту	1500
насоса для охлаждающей жидкости:	
мощность в квт	0,15
число оборотов в минуту	3000
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	3800 × 1550 × 1800
Вес станка в кг	около 5200

СТАНКОИМПОРТ

БЕСЦЕНТРОВО-ВНУТРИШЛИФОВАЛЬНЫЙ АВТОМАТ

Модель 3263



Станок предназначен для шлифования цилиндрических и конических отверстий колец шарико- и роликоподшипников и других аналогичных деталей в условиях серийного и массового производства.

Обрабатываемое изделие устанавливается между тремя роликами: ведущим, поддерживающим и прижимным, смонтированными на передней бабке. Передняя бабка имеет поворот в горизонтальной плоскости для установки изделия на заданный угол шлифования конуса. Изделие приводится во вращение от отдельного электродвигателя через редуктор и ведущий ролик. Числа оборотов изделия настраиваются сменными шкивами.

Продольное перемещение стола и поперечная подача шлифовальной бабки, установленной на столе, осуществляются гидравлически.

Станок снабжен магазинной загрузкой и работает по автоматическому циклу: подача обрабатываемого изделия в рабочую позицию, черновое шлифование, правка круга, чистовое шлифование, съем обработанного изделия со станка.

Износ шлифовального круга компенсируется настройкой механизма подач.

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Наименьший и наибольший наружный диаметр обрабатываемого изделия в мм	70—200
Наименьший и наибольший диаметр обрабатываемого отверстия в мм	60—185
Наибольшая длина шлифования в мм	100
Наибольшее продольное перемещение стола в мм	550
Наибольшее поперечное перемещение шлифовального круга в мм	100
Наибольший угол поворота бабки изделия в градусах	30
Наименьший и наибольший диаметр шлифовального круга в мм	50—100

Механика станка

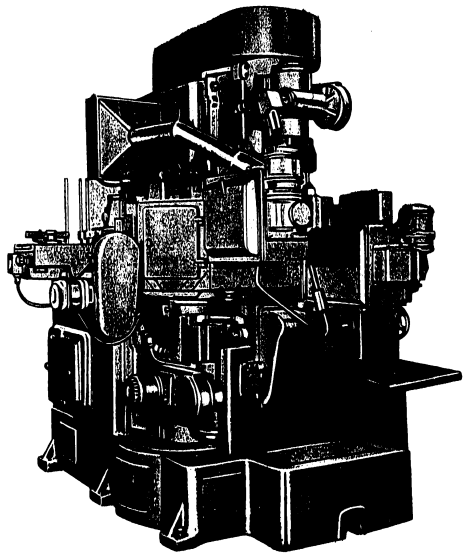
Пределы чисел оборотов ведущего ролика в минуту	100—200
Числа оборотов шлифовального круга в минуту	6000, 8000, 12000
Пределы скоростей продольного перемещения стола в м/мин	0,35—12

Привод, габарит и вес

Мощность электродвигателей в квт	7,85
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	2760 × 1510 × 1540
Вес станка в кг	около 5000

ПОЛУАВТОМАТ ДЛЯ ШЛИФОВАНИЯ ТОРЦОВ ПОРШНЕВЫХ КОЛЕЦ

Модель 3317



Станок предназначен для окончательного шлифования торцов поршневых колец в условиях массового производства на автомобильных, тракторных, а также на других заводах, изготовляющих поршневые кольца. Шлифованию подвергаются одновременно оба торца изделия — нижним и верхним шлифовальными кругами, вращающимися в одну сторону с одинаковыми числами оборотов в минуту.

При входе в зону шлифования изделие получает вращательное движение по часовой стрелке; в середине зоны шлифования оно вра-

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

щается в обратном направлении и при выходе из зоны шлифования – опять по часовой стрелке. Благодаря такому вращению изделия в процессе обработки достигаются хорошее качество поверхности и высокая точность шлифования.

Величины подач колец устанавливаются сменными звездочками редуктора магазина. Подача шлифовальных шпинделей осуществляется как механически, так и от руки.

Станок имеет механизм правки кругов и эксгаустер для удаления паров керосина, входящего в состав охлаждающей жидкости.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Расстояние от торца шлифовального круга до плоскости шлифования в мм:	
наименьшее	0
наибольшее	50

Обрабатываемые изделия

Диаметр шлифуемых поршневых колец в мм:	
наименьший	75
наибольший	180

Шлифовальный шпиндель

Наибольшее вертикальное перемещение шпинделя (механически и от руки) в мм	50
Медленное перемещение шпинделя в мм/сек	0,01
Ускоренное перемещение шпинделя в м/мин	0,04
Диаметр шлифовального круга в мм:	
наружный	750
внутренний	350
Высота круга в мм:	
наименьшая	15
наибольшая	40

Механика станка

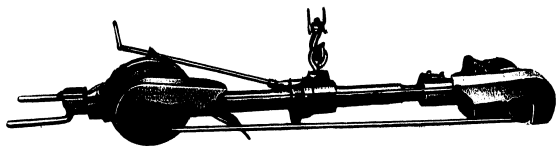
Число оборотов шлифовального круга в минуту	460
Скорости подающей цепи конвейера в м/мин	15,8; 22,4; 31,6

Привод, габарит и вес

Электродвигатели трехфазного тока:	
шлифовальных шпинделей:	
мощность в квт	7
число оборотов в минуту	1500
ускоренного перемещения шлифовальной бабки:	
мощность в квт	0,41
число оборотов в минуту	1500
магазина:	
мощность в квт	0,25
число оборотов в минуту	1500
транспортера:	
мощность в квт	0,25
число оборотов в минуту	1500
эксгаустера:	
мощность в квт	0,25
число оборотов в минуту	1500
механизма правки круга:	
мощность в квт	0,25
число оборотов в минуту	1500
насоса для охлаждающей жидкости:	
мощность в квт	0,65
число оборотов в минуту	3000
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	2980 × 2865 × 2865
Вес станка в кг	около 9500

ОБДИРОЧНО-ШЛИФОВАЛЬНЫЙ ПОДВЕСНОЙ СТАНОК

Модель 3374 К



Станок предназначен для обдирки литых чугунных деталей.

Станок подвешивается тросом или цепью к переставной тали или к балке в том месте, где производится обработка изделий.

Для работы под углом станок может быть повернут в ту или иную сторону на угол до 45° при помощи рукояток и закреплен поворотом рукоятки шарнирного валика. Привод станка – от отдельного электродвигателя.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Диаметр шлифовального круга в мм:	
наименьший	270
наибольший	400
Ширина шлифовального круга в мм	40

Механика станка

Число оборотов шлифовального круга в минуту	2120
Окружная скорость круга в м/сек	30—44,5

Привод, габарит и вес

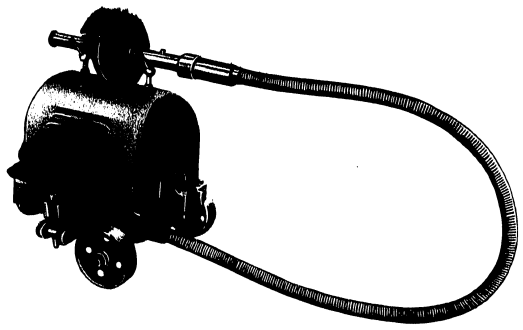
Электродвигатель трехфазного тока:	
мощность в квт	4,5
число оборотов в минуту	3000
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	2550 × 540 × 660
Вес станка в кг	около 270

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

ОБДИРОЧНО-ШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК С ГИБКИМ ВАЛОМ

Модель 3382



Станок предназначен для обдирки и зачистки фасонного литья крупных размеров в литейных цехах.

Передача вращения шпинделя шлифовальной головки осуществляется клиновыми ремнями от установленного на тележке электродвигателя через гибкий вал с левым направлением вращения.

С обеих сторон шлифовальной головки смонтированы рукоятки из пластмассы, которыми пользуется рабочий в процессе шлифования.

По окончании работы шлифовальная головка укладывается на корпусе тележки на двух предназначенных для этой цели подставках.

Тележка установлена на трех колесах и вручную передвигается по цеху к месту расположения литья, подвергаемого очистке.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Диаметр шлифовального круга в мм	200
Ширина шлифовального круга в мм	25

Механика станка

Число оборотов шлифовального круга в минуту	2160

Привод, габарит и вес

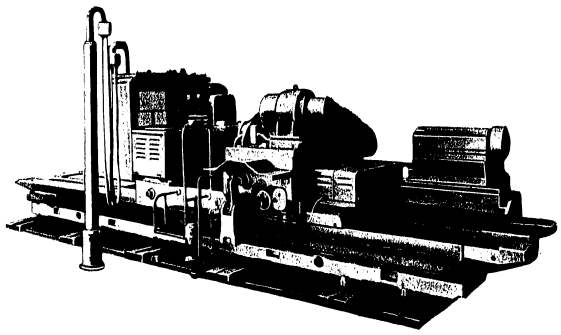
Электродвигатель трехфазного тока:	
мощность в квт	2,8
число оборотов в минуту	1500
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	725 × 530 × 738
Вес станка в кг	около 175

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

ВАЛЬЦЕШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК

Модель 3415 Е



Станок предназначен для наружного шлифования цилиндрических, конических, выпуклых и вогнутых поверхностей валков прокатных станов металлургической промышленности.

На станке может производиться шлифование цилиндрических шеек, шлифование конусных шеек, шлифование бочки валка с цилиндрической поверхностью, шлифование бочки валка с выпуклой поверхностью, шлифование бочки валка с вогнутой поверхностью, шлифование переходной галтели с радиусом от 5 до 50 мм.

Все основные рабочие движения станка: привод изделия, шлифовального круга и перемещения каретки осуществлены от электродвигателей постоянного тока с бесступенчатым регулированием скоростей на всем диапазоне. Приводные электродвигатели агрегатов постоянного тока и всех остальных механизмов станка питаются от сети переменного тока. Скорость перемещения каретки, число оборотов изделия и шлифовального круга указываются приборами на пульте управления.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры	
Наибольшая длина устанавливаемого изделия в мм	4500
Наибольший вес обрабатываемого изделия в кг . . .	20000
Высота центров над станиной в мм	600

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Обрабатываемые изделия

Диаметр шлифования в мм:	
наибольший при круге диам. 600 мм	1000
наименьший при круге диам. 900 мм	200
Наибольшая длина шлифования в мм	4500
Наибольшая выпуклость или вогнутость в мм	1
Наибольшая длина конуса в мм	500

Каретка

Наибольшее продольное перемещение каретки в мм	4500
Перемещение каретки за один оборот маховика в мм	1

Шлифовальная бабка

Величина рабочего хода шлифовальной бабки (по винту) в мм	550
Подача на 1 зуб (толчковая) в мм	0,005
Диаметр шлифовального круга в мм:	
наибольший	900
наименьший	450

Передняя бабка

Конус шпинделя (метрический)	140

Задняя бабка

Конус пиноли (метрический)	140
Наибольшее перемещение пиноли в мм	150

Механика станка

Число оборотов шпинделя шлифовальной бабки в минуту (бесступенчатое регулирование):	
наименьшее	500
наибольшее	1000
Число оборотов изделия в минуту (бесступенчатое регулирование):	
наименьшее	5
наибольшее	50
Скорость продольного перемещения каретки (бесступенчатое регулирование) в м/мин:	
наименьшая	0,05
наибольшая	2,5

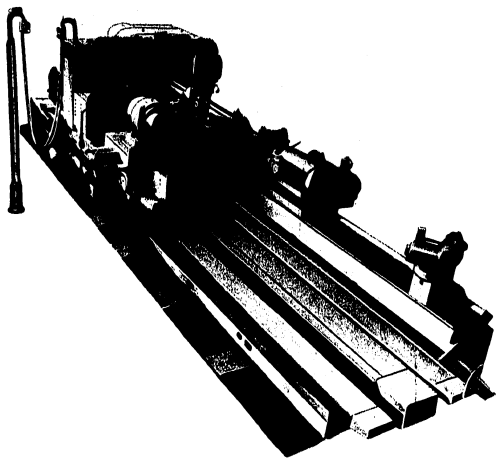
Привод, габарит и вес

Электродвигатели постоянного тока:	
шлифовального круга:	
мощность в квт	29
число оборотов в минуту	500—1000
привода изделия:	
мощность в квт	34
число оборотов в минуту	1580
перемещения каретки:	
мощность в квт	5,6
число оборотов в минуту	1000
Электродвигатели трехфазного тока:	
перемещения задней бабки:	
мощность в квт	1,7
число оборотов в минуту	1000
насоса для охлаждающей жидкости:	
мощность в квт	0,65
число оборотов в минуту	3000
насоса для перекачивания эмульсии:	
мощность в квт	0,65
число оборотов в минуту	3000
перемещения шлифовальной бабки:	
мощность в квт	1,0
число оборотов в минуту	1500
насоса гидравлики:	
мощность в квт	1,0
число оборотов в минуту	1500
приспособления для шлифования центров:	
мощность в квт	1,0
число оборотов в минуту	1000
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	9680 × 4320 × 2500
Вес станка в кг	около 60000

СТАНКОИМПОРТ

ВАЛЬЦЕШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК

Модель 3415 К



Станок предназначен для наружного шлифования цилиндрических, конических, выпуклых и вогнутых поверхностей валков прокатных станов металлургической промышленности.

На станке может производиться шлифование цилиндрических шеек, шлифование конусных шеек, шлифование бочки валка с цилиндрической поверхностью, шлифование бочки валка с выпуклой поверхностью, шлифование бочки валка с вогнутой поверхностью, шлифование переходной галтели с радиусом от 5 до 50 мм.

Все основные рабочие движения станка: привод изделия, шлифовального круга и перемещения каретки осуществлены от электродвигателей постоянного тока с бесступенчатым регулированием скоростей на всем диапазоне.

Приводные электродвигатели агрегатов постоянного тока и всех остальных механизмов станка питаются от сети переменного тока.

Скорость перемещения каретки, число оборотов изделия и шлифовального круга указываются приборами на пульте управления.

СТАНКОИМПОРТ

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Наибольшая длина устанавливаемого изделия в мм	7500
Наибольший вес обрабатываемого изделия в кг	20000
Высота центров над станиной в мм	600

Обрабатываемые изделия

Диаметр шлифования в мм:	
наибольший при круге диам. 600 мм	1000
наименьший при круге диам. 900 мм	200
Наибольшая длина шлифования в мм	7500
Наибольшая выпуклость или вогнутость в мм	1
Наибольшая длина конуса в мм	500

Каретка

Наибольшее продольное перемещение каретки в мм	7500
Перемещение каретки за один оборот маховика в мм	1

Шлифовальная бабка

Величина рабочего хода шлифовальной бабки (по винту) в мм	550
Подача на 1 зуб (толчковая) в мм	0,005
Диаметр шлифовального круга в мм:	
наибольший	900
наименьший	450

Передняя бабка

Конус шпинделя передней бабки (метрический)	140

Задняя бабка

Конус пиноли (метрический)	140
Наибольшее перемещение пиноли в мм	150

Механика станка

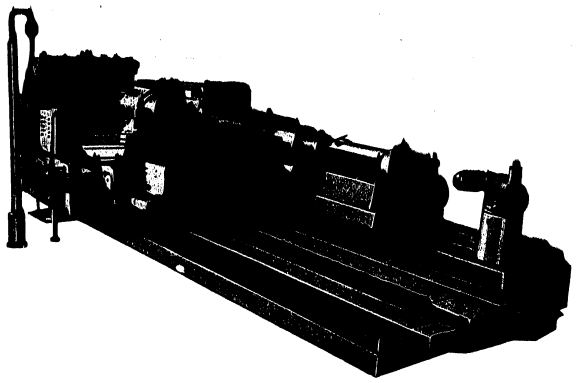
Число оборотов шпинделя шлифовальной бабки в минуту (бесступенчатое регулирование):	
наименьшее	500
наибольшее	1000
Число оборотов изделия в минуту (бесступенчатое регулирование):	
наименьшее	6
наибольшее	40
Скорость продольного перемещения каретки (бесступенчатое регулирование) в м/мин.:	
наименьшая	0,05
наибольшая	2,5

Привод, габарит и вес

Электродвигатели постоянного тока:	
шлифовального круга:	
мощность в квт	29
число оборотов в минуту	1000
привода изделия:	
мощность в квт	34
число оборотов в минуту	1580
перемещения каретки:	
мощность в квт	5,6
число оборотов в минуту	1000
Электродвигатели трехфазного тока:	
перемещения задней бабки:	
мощность в квт	1,7
число оборотов в минуту	1000
насоса для охлаждающей жидкости:	
мощность в квт	0.65
число оборотов в минуту	3000
насоса для перекачивания эмульсии:	
мощность в квт	0,65
число оборотов в минуту	3000
перемещения шлифовальной бабки:	
мощность в квт	1,0
число оборотов в минуту	1500
насоса гидравлики:	
мощность в квт	1,0
число оборотов в минуту	1500
приспособления для шлифования центров:	
мощность в квт	1,0
число оборотов в минуту	1000
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	12680 × 4320 × 2500
Вес станка в кг	около 70000

ВАЛЬЦЕШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК

Модель 3417 В



Станок предназначен для наружного шлифования цилиндрических, конических, выпуклых и вогнутых поверхностей валков прокатных станов металлургической промышленности.

На станке может производиться шлифование цилиндрических шеек, шлифование конусных шеек, шлифование бочки валка с цилиндрической поверхностью, шлифование бочки валка с выпуклой поверхностью, шлифование бочки валка с вогнутой поверхностью, шлифование переходной галтели с радиусом от 5 до 50 мм.

Все основные рабочие движения станка: привод изделия, шлифовального круга и перемещения каретки осуществляются от электродвигателей постоянного тока с бесступенчатым регулированием скоростей на всем диапазоне. Приводные электродвигатели агрегатов постоянного тока и всех остальных механизмов станка питаются от сети переменного тока. Скорость перемещения каретки, число оборотов изделия и шлифовального круга указываются приборами на пульте управления.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Наибольшая длина устанавливаемого изделия в мм	6000
Высота центров над станиной в мм	800
Наибольший вес обрабатываемого изделия в кг	40000

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Обрабатываемые изделия

Диаметр шлифуемого изделия в мм:	
наибольший при круге диам. 600 мм	1500
наименьший при круге диам. 900 мм	200
Наибольшая длина шлифования в мм	6000
Наибольшая выпуклость или вогнутость в мм	1
Наибольшая длина конуса в мм	500

Каретка

Наибольшее продольное перемещение каретки в мм	6000
Перемещение каретки за один оборот маховика в мм	1

Шлифовальная бабка

Величина рабочего хода шлифовальной бабки (по винту) в мм	550
Подача за один оборот маховика в мм	0,5
Подача на 1 зуб (толчковая) в мм	0,005
Диаметр шлифовального круга в мм:	
наибольший	900
наименьший	450

Бабки изделия

Конус шпинделя передней и задней бабок (метрический)	140
Диаметр планшайбы передней бабки в мм	985

Механика станка

Число оборотов шпинделя шлифовальной бабки в минуту (бесступенчатое регулирование):	
наименьшее	500
наибольшее	1000
Число оборотов изделия в минуту (бесступенчатое регулирование):	
наименьшее	6
наибольшее	60
Скорость продольного перемещения каретки (бесступенчатое регулирование) в м/мин.:	
наименьшая	0,05
наибольшая	2,5

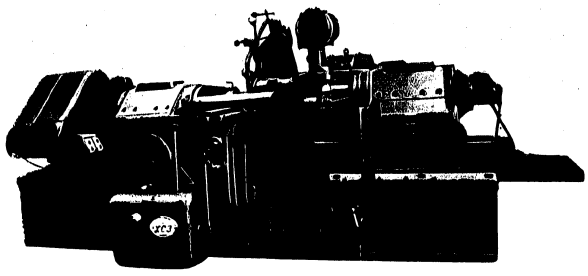
Привод, габарит и вес

Электродвигатели постоянного тока:	
шлифовального круга:	
мощность в квт	29
число оборотов в минуту	500—1000
привода изделия:	
мощность в квт	64
число оборотов в минуту	200—1925
перемещения каретки:	
мощность в квт	5,6
число оборотов в минуту	20—1000
Электродвигатели трехфазного тока:	
перемещения задней бабки:	
мощность в квт	1,7
число оборотов в минуту	1000
поперечной подачи шлифовальной бабки:	
мощность в квт	1,0
число оборотов в минуту	1500
привода вентиллятора:	
мощность в квт	1,0
число оборотов в минуту	1500
насоса для охлаждающей жидкости:	
мощность в квт	0,65
число оборотов в минуту	3000
насоса для перекачивания эмульсии:	
мощность в квт	0,65
число оборотов в минуту	3000
насоса гидравлики:	
мощность в квт	1,0
число оборотов в минуту	1500
приспособления для шлифования центров:	
мощность в квт	1,0
число оборотов в минуту	1000
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	13500 × 4700 × 2500
Вес станка в кг	около 90000

СТАНКОИМПОРТ

СТАНОК ДЛЯ ШЛИФОВАНИЯ ШАТУННЫХ ШЕЕК КОЛЕНЧАТЫХ ВАЛОВ

Модель 3 А 421



Станок предназначен для шлифования шатунных шеек коленчатых валов автомобильных и тракторных двигателей в условиях массового производства.

Станок выпускается заводом налаженным на определенную деталь по техническим условиям заказчика.

Перемещение стола, рабочая подача, быстрый подвод и отвод шлифовальной бабки, быстрый подвод и отвод люнета и зажим изделия осуществляются гидравлически. Коленчатый вал зажимается в специальных патронах передней и задней бабок.

Достижение размера шлифуемых шеек контролируется на ходу специальным индикаторным прибором.

Ряд блокировок, обеспечивающих последовательность рабочих движений, предохраняет станок от аварий.

Станок оборудован пятью электродвигателями, управляемыми от центральной кнопочной станции.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Наибольшая длина устанавливаемого изделия в мм	1100
Наибольший радиус вращения в мм	225
Расстояние между осью шлифовального круга и линией центров (без гидравлического отвода) в мм:	
наименьшее	400
наибольшее	600

СТАНКОИМПОРТ

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Обрабатываемые изделия

Наибольшая длина шлифуемого вала в мм	1100

Стол

Наибольшее продольное перемещение стола (гидравлически и от руки) в мм	900

Шлифовальная бабка

Наибольшее поперечное перемещение шлифовальной бабки в мм:	
от руки	200
гидравлически (подвод)	100
Размеры шлифовального круга в мм:	
диаметр:	
наибольший	1000
наименьший (при изношенном круге)	750
ширина	по наладке
диаметр отверстия	305

Механика станка

Число оборотов изделия в минуту	70
Скорость перемещения стола (гидравлически) в м/мин.	3—4

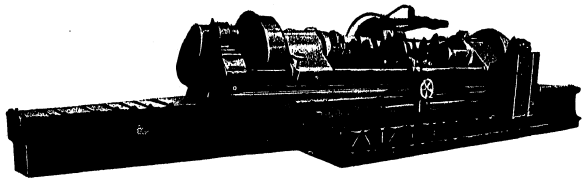
Привод, габарит и вес

Электродвигатели трехфазного тока:	
шлифовальной бабки:	
мощность в квт	20
число оборотов в минуту	1000
бабки изделия:	
мощность в квт	1,7
число оборотов в минуту	1000
гидравлического насоса:	
мощность в квт	1,7
число оборотов в минуту	1000
насоса для охлаждающей жидкости:	
мощность в квт	0,15
число оборотов в минуту	3000
насоса для смазки:	
мощность в квт	0,25
число оборотов в минуту	1500
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	4480 × 2725 × 1625
Вес станка в кг	около 9200

СТАНКОИМПОРТ

СТАНОК ДЛЯ ШЛИФОВАНИЯ ШАТУННЫХ ШЕЕК КОЛЕНЧАТЫХ ВАЛОВ

Модель 3428



Станок предназначен для шлифования шатунных шеек тяжелых коленчатых валов двигателей внутреннего сгорания.

Станок выпускается налаженным на определенную деталь по техническим условиям заказчика.

Переналадка станка заключается в замене зажимных устройств (патронов) и переналадке люнета для средней коренной шейки. Ведущие бабки изделия могут перемещаться вдоль верхнего стола и устанавливаться в различных положениях по длине.

Перемещение стола осуществляется от электродвигателя постоянного тока.

Ускоренный подвод и отвод шлифовального круга и периодическая подача шлифовального круга осуществляются гидравлически.

На станке можно производить шлифование до упора с компенсацией износа круга.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Наибольшая длина устанавливаемого изделия в мм	5500
Наибольший радиус вращения шлифуемого изделия в мм	610
Расстояние между осью шлифовального круга и линией центров в мм:	
наименьшее	575
наибольшее	1150

Обрабатываемые изделия

Диаметр шлифования в люнетах в мм:	
наименьший	150
наибольший	300
Длина шлифуемого вала в мм:	
наибольшая	5500
наименьшая	2000

Стол и бабки

Наибольшее продольное перемещение стола в мм	4300

СТАНКОИМПОРТ

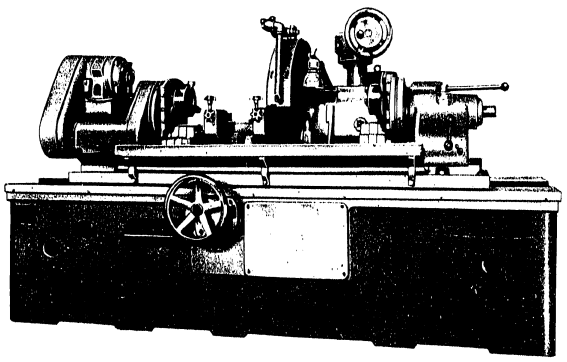
Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Ручное перемещение стола за 1 оборот маховика в мм	5
Шлифовальная бабка	
Наибольшее перемещение шлифовальной бабки в мм:	
по винту	200
гидравлически (подвод)	350
Размеры шлифовального круга в мм:	
диаметр:	
наибольший	1400
наименьший	1280
ширина	75
Механика станка	
Числа оборотов изделия в минуту (бесступенчатое регулирование)	10—30
Скорость механического перемещения стола в м/мин.:	
наименьшая	0,1
наибольшая	2,5
Привод, габарит и вес	
Электродвигатели трехфазного тока:	
шлифовальной бабки:	
мощность в квт	28
число оборотов в минуту	750
насоса для охлаждающей жидкости:	
мощность в квт	0,65
число оборотов в минуту	3000
гидравлического насоса:	
мощность в квт	2,8
число оборотов в минуту	1500
насоса для смазки:	
мощность в квт	0,25
число оборотов в минуту	1500
Электродвигатели постоянного тока:	
привода вращения изделия (2 шт.):	
мощность в квт	6,5
число оборотов в минуту	500—1500
привода перемещения стола:	
мощность в квт	1,6
число оборотов в минуту	40—1000
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	15500 × 4000 × 2550
Вес станка в кг	около 55000

СТАНОК ДЛЯ ПЕРЕШЛИФОВКИ ШЕЕК КОЛЕНЧАТЫХ ВАЛОВ

Модель 3420



Станок предназначен для перешлифовки коренных и шатунных шеек коленчатых валов автомобильных и тракторных двигателей в условиях ремонтных заводов.

На станке можно производить также обычное круглое шлифование. Коленчатый вал зажимается в патронах передней и задней бабок.

Патроны и противовесы для балансировки регулируются в соответствии с размерами (радиусом кривошипа) коленчатого вала.

Числа оборотов шпинделя в минуту изменяются переводом ремня на ступенчатых шкивах.

Продольное перемещение стола и поперечная подача шлифовального круга осуществляются от руки.

К станку прилагаются прибор для правки шлифовального круга, прибор для горизонтальной установки шлифуемой шейки, шаблон для вертикальной установки и поводок для шлифования в центрах.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры	
Наибольшая длина устанавливаемого изделия в мм	1100
Высота центров в мм	215
Расстояние между осью шлифовального круга и линией центров в мм:	
наименьшее	240
наибольшее	480

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Обрабатываемые изделия

Диаметр шлифуемой шейки в люнете в мм:	
наименьший	30
наибольший	90
Наибольшая длина шлифуемого изделия в мм	1100
Наибольший допускаемый вес изделия в кг	80

Стол

Наибольшее продольное перемещение стола (от руки) в мм	1100

Шлифовальная бабка

Наибольшее перемещение шлифовальной бабки в мм	240
Размеры шлифовального круга в мм:	
диаметр:	
наибольший	750
наименьший	480
ширина	33—40
диаметр отверстия	305

Механика станка

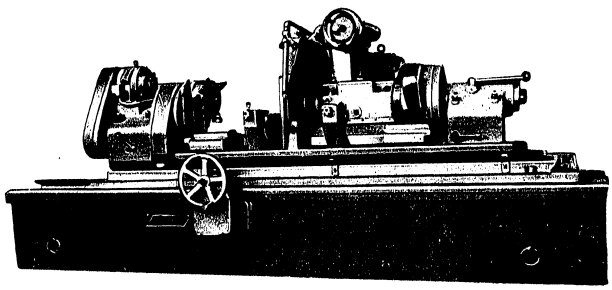
Числа оборотов шпинделя изделия в минуту	40; 75; 140

Привод, габарит и вес

Электродвигатели трехфазного тока:	
шлифовальной бабки:	
мощность в квт	7
число оборотов в минуту	1500
бабки изделия:	
мощность в квт	1,0
число оборотов в минуту	1000
насоса для охлаждающей жидкости:	
мощность в квт	0,125
число оборотов в минуту	3000
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	2800 × 1700 × 1600
Вес станка в кг	около 4200

СТАНОК ДЛЯ ПЕРЕШЛИФОВКИ ШЕЕК КОЛЕНЧАТЫХ ВАЛОВ

Модель 3423



Станок предназначен для перешлифовки коренных и шатунных шеек коленчатых валов автомобильных и тракторных двигателей в условиях ремонтных заводов.

На станке можно производить также обычное круглое шлифование.

Коленчатый вал зажимается в патронах передней и задней бабок. Патроны и противовесы для балансировки регулируются в соответствии с размерами (радиусом кривошипа) коленчатого вала.

Числа оборотов шпинделя изделия в минуту изменяются переводом ремня на ступенчатых шкивах.

Перемещение стола осуществляется от руки.

К станку прилагаются прибор для правки шлифовального круга, прибор для горизонтальной установки шлифуемой шейки, шаблон для вертикальной установки и поводок для шлифования в центрах.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Наибольшая длина устанавливаемого изделия в мм	1600
Высота центров над столом в мм	300
Расстояние между осью шлифовального круга и линией центров в мм:	
наименьшее	275
наибольшее	595

Обрабатываемые изделия

Диаметр шлифуемой шейки в люнете в мм:	
наименьший	30
наибольший	100

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Наибольший радиус кривошипа коленчатого вала в мм	110
Наибольшая длина шлифуемого изделия в мм	1600
Наибольший допускаемый вес изделия в кг	125

Стол

Наибольшее продольное перемещение стола в мм	1600
Наибольший угол поворота стола в градусах	5

Шлифовальная бабка

Наибольшее поперечное перемещение шлифовальной бабки в мм	320
Размеры шлифовального круга в мм:	
диаметр:	
наибольший	900
наименьший	550
ширина	33—40
диаметр отверстия	305

Механика станка

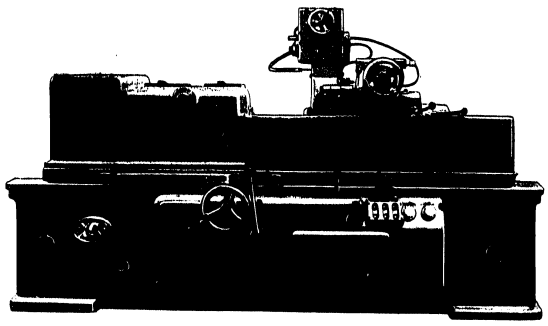
Числа оборотов шпинделя изделия в минуту	30; 65; 115

Привод, габарит и вес

Электродвигатели трехфазного тока:	
шлифовальной бабки:	
мощность в квт	7
число оборотов в минуту	1000
бабки изделия:	
мощность в квт	1,0
число оборотов в минуту	1000
насоса для охлаждающей жидкости:	
мощность в квт	0,125
число оборотов в минуту	3000
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	3930 × 1795 × 1620
Вес станка в кг	около 6000

СТАНОК ДЛЯ ШЛИФОВАНИЯ КУЛАЧКОВ РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬНЫХ ВАЛОВ

Модель ХШ-170



Станок предназначен для чернового и окончательного шлифования методом копирования профиля кулачков распределительных валов автомобильных и тракторных двигателей в условиях массового производства.

Станок работает по полуавтоматическому циклу, но может работать и при ручном управлении.

Следующие движения и команды осуществляются гидравлически: перемещение стола при переходе шлифования с кулачка на кулачок, управление стопором стола, отвод люльки в переднее нерабочее положение, выключение механизма ручного перемещения стола, быстрый подвод и медленная подача (врезание) шлифовальной бабки, поперечное перемещение алмаза для правки шлифовального круга, периодическая подача алмаза и компенсация износа шлифовального круга при правке; выключение осциллирующего движения шлифовального шпинделя, блокировка рукоятки пуска во время правки шлифовального круга.

Числа оборотов изделия в минуту меняются автоматически при помощи двухскоростного электродвигателя.

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Наибольшая длина устанавливаемого изделия в мм	900
Высота центров над люлькой в мм	75
Расстояние между осью шлифовального круга и линией центров в мм:	
наименьшее	260
наибольшее	360

Обрабатываемые изделия

Наибольший радиус вращения в мм	60
Наибольший подъем шлифуемого кулачка в мм	15
Диаметр шейки в люнете в мм:	
наименьший	20
наибольший	60
Наибольший допускаемый вес изделия в кг	30

Стол и бабки

Наибольшее продольное перемещение стола (гидравлически и от руки) в мм	900
Конус шпинделя передней и задней бабок	Морзе № 4

Шлифовальная бабка

Наибольшее перемещение шлифовальной бабки в мм:	
от руки	120
гидравлически (подвод)	14
Величина рабочей подачи за один оборот маховика в мм	1
Размеры шлифовального круга в мм:	
диаметр:	
наибольший	600
наименьший	500
ширина:	
наибольшая	40
наименьшая	25
диаметр отверстия	305

Механика станка

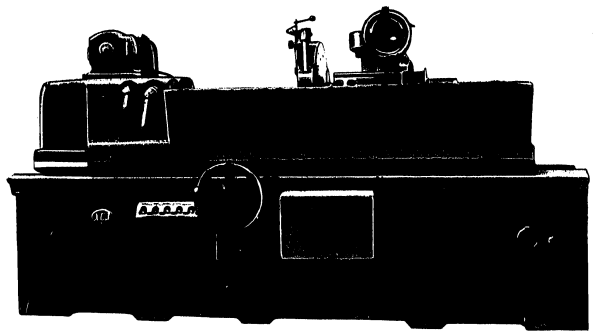
Числа оборотов изделия в минуту	30; 60

Привод, габарит и вес

Электродвигатели трехфазного тока:	
шлифовальной бабки:	
мощность в квт	7
число оборотов в минуту	1500
бабки изделия (двухскоростной):	
мощность в квт	1,7/2
число оборотов в минуту	1500/3000
гидравлического насоса:	
мощность в квт	2,8
число оборотов в минуту	1500
насоса для охлаждающей жидкости:	
мощность в квт	0,125
число оборотов в минуту	3000
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	3200 × 2275 × 1740
Вес станка в кг	около 7000

СТАНОК ДЛЯ ПЕРЕШЛИФОВКИ КУЛАЧКОВ РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬНЫХ ВАЛОВ

Модель 3433



Станок предназначен для перешлифовки профиля кулачков распределительных валов автомобильных и тракторных двигателей в условиях ремонтных заводов.

Шлифование кулачков осуществляется методом копирования. Для возможности перешлифовки кулачков всех типов распределительных валов предусмотрен комплект сменных копирных блоков, устанавливаемых на шпинделе бабки изделия и фиксируемых шпонкой.

Копирный блок состоит из копиров выхлопного кулачка, всасывающего кулачка и эксцентрика, если последний имеется на распределительном валу.

Продольное перемещение стола и поперечная подача шлифовального круга осуществляются от руки.

Числа оборотов шпинделя изделия настраиваются с помощью двухступенчатого шкива.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Наибольшая длина устанавливаемого изделия в мм	1260
Высота центров над люлькой в мм	95
Расстояние между осью шлифовального круга и линией центров в мм:	
наименьшее	260
наибольшее	500

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Обрабатываемые изделия

Наибольший радиус вращения в мм	90
Наибольший подъем шлифуемого кулачка в мм	15
Диаметр шейки в люнете в мм:	
наименьший	30
наибольший	75
Наибольший допускаемый вес изделия в кг	30

Стол и бабки

Наибольшее продольное перемещение стола (от руки) в мм	1260
Конус шпинделей бабок стола	Морзе № 4

Шлифовальная бабка

Наибольшее поперечное перемещение шлифовальной бабки (от руки) в мм	240
Размеры шлифовального круга в мм:	
диаметр:	
наибольший	600
наименьший	500
ширина:	
наибольшая	40
наименьшая	25
диаметр отверстия	305

Механика станка

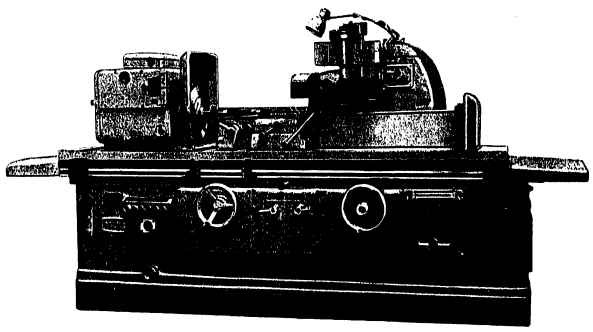
Числа оборотов изделия в минуту	16; 32

Привод, габарит и вес

Электродвигатели трехфазного тока:	
шлифовального круга:	
мощность в квт	4,3
число оборотов в минуту	1500
шпинделя изделия:	
мощность в квт	0,7
число оборотов в минуту	1000
насоса для охлаждающей жидкости:	
мощность в квт	0,125
число оборотов в минуту	3000
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	2800 × 1860 × 1500
Вес станка в кг	около 4200

СТАНОК ДЛЯ ШЛИФОВАНИЯ ШЛИЦЕВ ВАЛОВ

Модель 345 А



Станок предназначен для шлифования шлицев валов в условиях серийного производства.

Рабочий цикл станка состоит из следующих элементов: перемещение стола, деление (поворот) шлицевого вала в конце хода стола, черновое шлифование, подача круга на врезание (на оборот изделия), правка круга, изменение скорости перемещения стола при переходе на чистовое шлифование и изменение подачи круга с грубой на чистовую, останов станка после заданного числа черновых и чистовых проходов и получения требуемого размера изделия.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Высота центров в мм	210
Наибольшее расстояние между центрами в мм	1000

Обрабатываемые изделия

Диаметр шлифования в мм:	
наименьший	30
наибольший	120

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Наибольшая длина шлифования в мм	800
Количество шлифуемых шлицев	6; 8; 10; 12; 16

Шлифовальная бабка

Наибольшее перемещение шлифовальной бабки в мм:	
горизонтальное	40
вертикальное	120
Размеры шлифовального круга в мм:	
наименьший и наибольший диаметр	75—200
наименьшая и наибольшая ширина	10—25
диаметр отверстия	32

Стол

Наибольшее перемещение стола в мм	1100
Рабочая поверхность стола в мм	300 × 2320

Механика станка

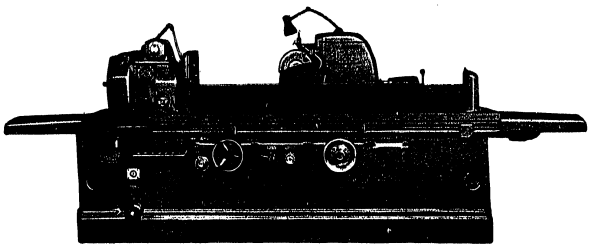
Числа оборотов шлифовального круга в минуту	3000; 4500; 6000
Пределы подач шлифовального круга (на врезание) в мм/ход стола	0,005—0,1
Скорость перемещения стола (гидравлически) в м/мин.:	
наименьшая	2
наибольшая	20

Привод, габарит и вес

Электродвигатели трехфазного тока:	
шлифовального круга:	
мощность в квт	2,8
число оборотов в минуту	3000
гидравлического насоса:	
мощность в квт	4,5
число оборотов в минуту	1000
передней бабки (делительный механизм):	
мощность в квт	0,6
число оборотов в минуту	1500
насоса для охлаждающей жидкости:	
мощность в квт	0,125
число оборотов в минуту	3000
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	4300 × 1425 × 1700
Вес станка в кг	около 6000

СТАНОК ДЛЯ ШЛИФОВАНИЯ ШЛИЦЕВ ВАЛОВ

Модель 3451 А



Станок предназначен для шлифования шлицев валов в условиях серийного производства.

Рабочий цикл станка состоит из следующих элементов: перемещение стола, деление (поворот) шлицевого вала в конце хода стола, черновое шлифование, подача круга на врезание (на оборот изделия), правка круга, изменение скорости перемещения стола при переходе на чистовое шлифование и изменение подачи круга с грубой на чистовую, останов станка после заданного числа черновых и чистовых проходов и получения требуемого размера изделия.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Высота центров в мм	210
Наибольшее расстояние между центрами в мм	1500

Обрабатываемые изделия

Диаметр шлифования в мм:	
наименьший	30
наибольший	120
Наибольшая длина шлифования в мм	1300
Количество шлифуемых шлицев	6; 8; 10; 12; 16

Шлифовальная бабка

Наибольшее перемещение шлифовальной бабки в мм:	
горизонтальное	40
вертикальное	120
Размеры шлифовального круга в мм:	
наименьший и наибольший диаметр	75—200
наименьшая и наибольшая ширина	10—25
диаметр отверстия	32

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Стол

Наибольшее перемещение стола в мм	1600
Рабочая поверхность стола в мм	300 × 2840

Механика станка

Числа оборотов шлифовального круга в минуту	3000; 4500; 6000
Пределы подач шлифовального круга (на врезание) в мм/ход стола	0,005—0,1
Скорость перемещения стола (гидравлически) в м/мин.:	
наименьшая	2
наибольшая	20

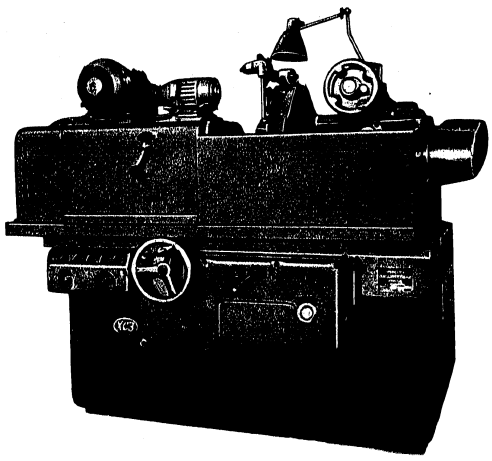
Привод, габарит и вес

Электродвигатели трехфазного тока:	
шлифовального круга:	
мощность в квт	2,8
число оборотов в минуту	3000
гидравлического насоса:	
мощность в квт	4,5
число оборотов в минуту	1000
передней бабки (делительный механизм):	
мощность в квт	0,6
число оборотов в минуту	1500
насоса для охлаждающей жидкости:	
мощность в квт	0,125
число оборотов в минуту	3000
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	6000 × 1425 × 1700
Вес станка в кг	около 7000

СТАНКОИМПОРТ

КОПИРОВАЛЬНО-ШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК ДЛЯ КУЛАЧКОВЫХ ШАЙБ

Модель ХШ-81



Станок предназначен для шлифования профиля кулачковых шайб.

Станок работает методом копирования. Копир устанавливается на переднем конце шпинделя бабки изделия. Для каждого типа кулачковых шайб необходим специальный копир. Шлифуемое изделие надевается и закрепляется на специальных оправках, вставляемых в конусное гнездо шпинделя передней бабки.

Подвод и отвод шлифовальной бабки, подвод и отвод передней бабки со шпинделем и копиром от опорного ролика, медленная рабочая подача шлифовальной бабки (врезание) осуществляются гидравлически. На станке можно производить шлифование с автоматическим отводом шлифовального круга по достижении заданного размера изделия.

Шпиндель шлифовального круга имеет осциллирующее движение, которое можно выключать при правке круга. Станок имеет специаль-

СТАНКОИМПОРТ

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

ное устройство, при помощи которого можно также перешлифовывать старые изношенные копиры.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Наибольший диаметр устанавливаемого изделия в мм	400
Расстояние между осью шлифовального круга и линией центров (без гидравлического отвода) в мм:	
наименьшее	285
наибольшее	485

Обрабатываемые изделия

Наибольший диаметр шлифуемого изделия в мм	250
Наибольший подъем шлифуемых кулачков в мм	30
Наибольшая длина шлифуемого изделия в мм	50

Стол и бабка изделия

Наибольшее продольное перемещение стола (от руки) в мм	300
Конус шпинделя бабки изделия	Морзе № 6

Шлифовальная бабка

Наибольшее перемещение бабки в мм:	
от руки	150
гидравлически (подвод)	50
Размеры шлифовального круга в мм:	
диаметр:	
наибольший	600
наименьший	500
ширина	50
диаметр отверстия	305

Механика станка

Числа оборотов изделия в минуту	12; 24
Величина рабочей подачи (снимаемый допуск на сторону) в мм	0,8

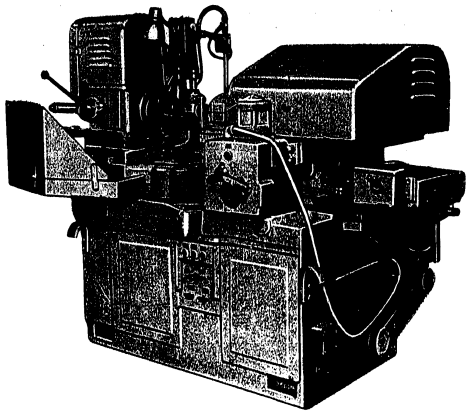
Привод, габарит и вес

Электродвигатели трехфазного тока:	
шлифовальной бабки:	
мощность в квт	7
число оборотов в минуту	1500
бабки изделия:	
мощность в квт	1
число оборотов в минуту	1000
для шлифования копиров:	
мощность в квт	1
число оборотов в минуту	1500
гидравлического насоса:	
мощность в квт	2,8
число оборотов в минуту	1500
насоса для охлаждающей жидкости:	
мощность в квт	0,125
число оборотов в минуту	3000
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	1900 × 1950 × 1550
Вес станка в кг	около 4200

СТАНКОИМПОРТ

ЖЕЛОБОШЛИФОВАЛЬНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ

Модель Л 3 - 5 М



Станок предназначен для шлифования желобов в наружных кольцах шарикоподшипников. Шлифование ведется методом качания изделия; изделие непрерывно измеряется электроминиметром, дающим команду на переключение подачи и доводку, после которого происходит отвод шлифовального круга от изделия и выключение двигателей, за исключением двигателя шлифовального круга.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Обрабатываемые изделия

Диаметр шлифуемого кольца в мм:	
наибольший	200
наименьший	90
Наибольший радиус шлифуемого желоба в мм	100

Шлифовальная бабка

Величина быстрого подвода в мм	100
Числа оборотов шлифовального круга в минуту	5000 и 9000
Пределы подач в мм/мин.	0,15—2,4

Стол

Числа двойных качаний в минуту	18 и 30
Наибольший угол качания в градусах	60

Бабка изделия

Числа оборотов изделия в минуту	200 и 300

СТАНКОИМПОРТ

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Привод, габарит и вес

Электродвигатели трехфазного тока:
- шлифовального круга:
  - мощность в квт . . . 2,8
  - число оборотов в минуту 3000
- быстрого подвода:
  - мощность в квт . . . 1,0
  - число оборотов в минуту 1500
- вращения изделия:
  - мощность в квт . . . 0,65
  - число оборотов в минуту 1500
- качания стола:
  - мощность в квт . . . 1,0
  - число оборотов в минуту 1500
- подачи:
  - мощность в квт . . . 0,125
  - число оборотов в минуту 3000

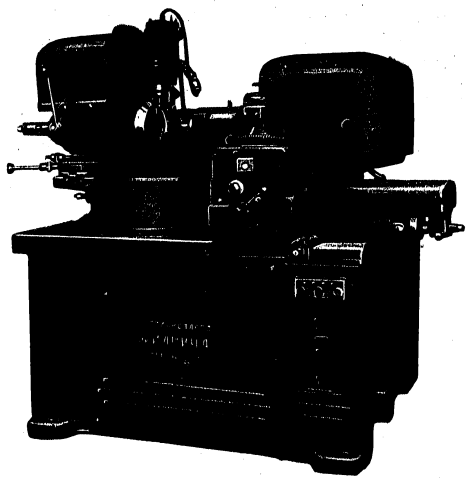
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм . . . . . 1885 × 1285 × 1500

Вес станка в кг . . . . . около 2500

СТАНКОИМПОРТ

ЖЕЛОБОШЛИФОВАЛЬНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ

Модель Л 3 - 8 М



Станок предназначен для шлифования желобов в наружных кольцах шарикоподшипников. Полуавтомат рассчитан на многостаночное обслуживание, что обеспечивается независимостью протекания рабочего цикла от участия рабочего. Полуавтомат управляется посредством электроминиметра, работа которого определяется изменениями размеров обрабатываемого кольца.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Обрабатываемые изделия

Диаметр наружного кольца в мм:
- наибольший 100
- наименьший 30

Наибольший радиус шлифуемого желоба в мм . . 20

Шлифовальная бабка

Величина быстрого подвода в мм 100

СТАНКОИМПОРТ

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Числа оборотов шлифовального круга в минуту	9000 и 16000
Пределы подач в мм/мин.	0,15—2,4

Бабка изделия

Числа оборотов изделия в минуту	530 и 800

Стол

Числа двойных качаний в минуту	30; 40; 50
Наибольший угол качания в градусах	60

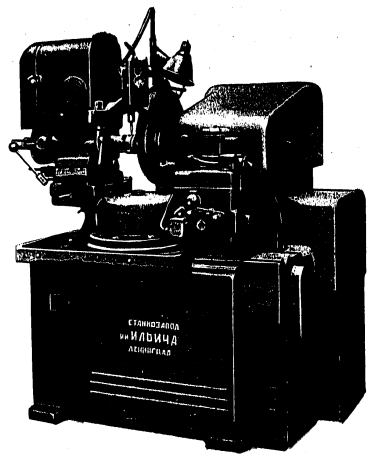
Привод, габарит и вес

Электродвигатели трехфазного тока:	
шлифовального круга:	
мощность в квт	1,7
число оборотов в минуту	3000
бабки изделия:	
мощность в квт	0,65
число оборотов в минуту	1500
подвода:	
мощность в квт	1,0
число оборотов в минуту	1000
качания:	
мощность в квт	1,0
число оборотов в минуту	1500
подачи:	
мощность в квт	0,125
число оборотов в минуту	3000
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	1740 × 1070 × 1480
Вес станка в кг	около 2100

СТАНКОИМПОРТ

ЖЕЛОБОШЛИФОВАЛЬНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ

Модель Л 3 - 9 М



Станок предназначен для шлифования желобов на внутренних кольцах шарикоподшипников. Полуавтомат рассчитан на многостаночное обслуживание, что обеспечивается независимостью протекания рабочего цикла от участия рабочего. Станок управляется посредством электроминиметра, работа которого определяется изменениями размеров обрабатываемого кольца.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Обрабатываемые изделия

Диаметр шлифуемого кольца в мм:	
наибольший	140
наименьший	40
Наибольший радиус шлифуемого желоба в мм	20

Шлифовальная бабка

Величина быстрого подвода в мм	85
Число оборотов шлифовального круга в минуту	1450
Пределы подач в мм/мин.	0,15—2,4

СТАНКОИМПОРТ

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Стол

Числа двойных качаний в минуту	30; 40; 50
Наибольший угол качания в градусах	60

Бабка изделия

Числа оборотов изделия в минуту	290 и 540

Привод, габарит и вес

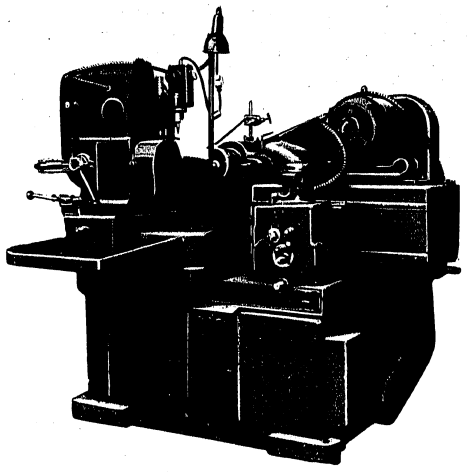
Электродвигатели трехфазного тока:

шлифовального круга: мощность в квт	2,8
число оборотов в минуту	1500
бабки изделия: мощность в квт	0,65
число оборотов в минуту	1500
подвода: мощность в квт	1,0
число оборотов в минуту	1000
качания: мощность в квт	1,0
число оборотов в минуту	1500
подачи: мощность в квт	0,125
число оборотов в минуту	3000
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	1600 × 1480 × 1580
Вес станка в кг	около 2100

СТАНКОИМПОРТ

ЖЕЛОБОШЛИФОВАЛЬНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ

Модель Л 3 - 10 М



Станок предназначен для шлифования беговых дорожек внутренних и наружных колец упорных шарикоподшипников. Станок рассчитан на многостаночное обслуживание, что обеспечивается автоматическим циклом процесса шлифования до получения требуемого размера изделия. Автоматический цикл шлифования управляется посредством электроминиметра. С изменением размера шлифуемого изделия с электроминиметра подаются команды на соответствующую электроаппаратуру станка, включающую и выключающую тот или иной механизм.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Обрабатываемые изделия

Наибольший наружный диаметр шлифуемого кольца в мм	350
Наименьший внутренний диаметр шлифуемого кольца в мм	120

СТАНКОИМПОРТ

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Шлифовальная бабка

Величина быстрого подвода в мм	100
Числа оборотов шлифовального круга в минуту	5300 и 8900
Пределы подач в мм/мин.	0,15—2,4

Стол

Числа двойных качаний в минуту	18 и 30
Наибольший угол качания в градусах	50

Бабка изделия

Числа оборотов изделия в минуту	150 и 300

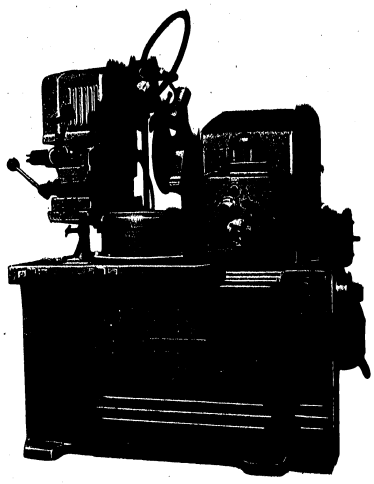
Привод, габарит и вес

Электродвигатели трехфазного тока:	
шлифовального круга:	
мощность в квт	2,8
число оборотов в минуту	3000
качания стола:	
мощность в квт	1
число оборотов в минуту	1500
вращения изделия:	
мощность в квт	0,65
число оборотов в минуту	1500
быстрого подвода:	
мощность в квт	1
число оборотов в минуту	1500
подачи:	
мощность в квт	0,125
число оборотов в минуту	3000
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	1900 × 1285 × 1550
Вес станка в кг	около 3150

СТАНКОИМПОРТ

ЖЕЛОБОШЛИФОВАЛЬНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ

Модель Л 3 - 26



Станок предназначен для шлифования желобов на внутренних кольцах шарикоподшипников. Полуавтомат рассчитан на многостаночное обслуживание, что достигается независимостью протекания рабочего цикла от участия рабочего.

Станок управляется посредством электрониметра, работа которого определяется изменениями размеров обрабатываемого кольца.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Обрабатываемые изделия

Диаметр внутреннего кольца в мм:	
наибольший	40
наименьший	10
Наибольший радиус шлифуемого желоба в мм	0—10

Стол

Наибольший угол качания стола в градусах	60

СТАНКОИМПОРТ

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Числа двойных качаний в минуту	30 и 50

Шлифовальная бабка

Число оборотов шпинделя в минуту	2100
Пределы подач в мм/мин.	0,15—2,4

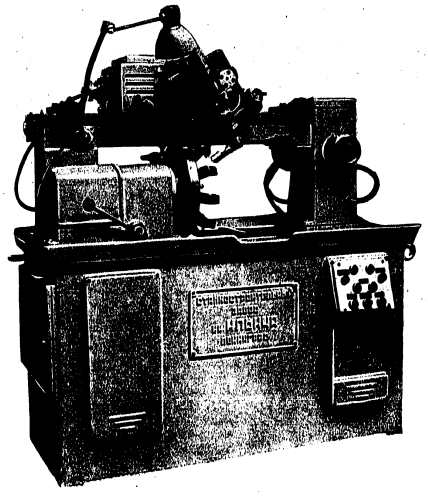
Привод, габарит и вес

Электродвигатели трехфазного тока:	
шлифовального круга:	
мощность в квт	1,7
число оборотов в минуту	3000
качания стола:	
мощность в квт	1
число оборотов в минуту	1500
подвода:	
мощность в квт	1
число оборотов в минуту	1000
бабки изделия:	
мощность в квт	0,6
число оборотов в минуту	1500
подачи:	
мощность в квт	0,1
число оборотов в минуту	3000
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	1470 × 1345 × 1440
Вес станка в кг	около 2000

СТАНКОИМПОРТ

ШЛИФОВАЛЬНО-ОТДЕЛОЧНЫЙ СТАНОК

Модель Л 3 - 15 М



Станок предназначен для шлифовально-отделочной обработки беговых дорожек наружных и внутренних колец роликоподшипников. Обработка производится абразивным бруском, установленным в специальном держателе и совершающим колебательное движение вдоль образующей изделия, которое вращается вокруг своей оси.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Обрабатываемые изделия

Диаметр наружного кольца в мм:	
наибольший	175
наименьший	50
Диаметр внутреннего кольца в мм:	
наибольший	150
наименьший	30

Шпиндель бабки изделия

Числа оборотов шпинделя в минуту:	
черновые	65; 175; 270; 430
чистовые	130; 350; 540; 860

Суппорт

Перемещение суппорта в мм	390

СТАНКОИМПОРТ

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Штанга

Пределы чисел колебаний штанги в минуту	500—1000
Давление бруска в кг	2—20
Амплитуда колебаний в мм:	
при числе колебаний 700—1000	0—3
при числе колебаний 500—700	3—5

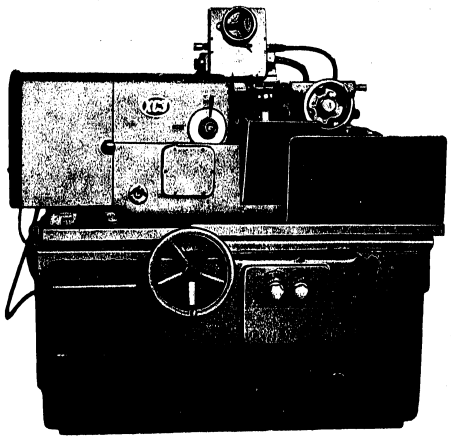
Привод, габарит и вес

Электродвигатели трехфазного тока:	
бабки изделия (двухскоростной):	
мощность в квт	0,7/1,2
число оборотов в минуту	750/1500
колебания бруска:	
мощность в квт	0,25
число оборотов в минуту	1500
подвода суппорта:	
мощность в квт	0,41
число оборотов в минуту	3000
насоса для охлаждающей жидкости:	
мощность в квт	0,125
число оборотов в минуту	3000
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	1500 × 900 × 1550
Вес станка в кг	около 1600

СТАНКОИМПОРТ

СТАНОК ДЛЯ ШЛИФОВАНИЯ КОЛЕЦ РОЛИКОПОДШИПНИКОВ

Модель 3486



Станок предназначен для чернового и окончательного шлифования беговой дорожки внутренних колец цилиндрических и конических роликовых подшипников с внутренним диаметром от 17 до 120 мм. Кольца с диаметром отверстия менее 45 мм крепятся при помощи цангового зажима; кольца с диаметром отверстия свыше 45 мм – при помощи мембраны. Станок работает методом врезания до жесткого упора. Шлифование колец конических подшипников производится поворотом бабки изделия на требуемый угол. Цикл работы станка – полуавтоматический. Быстрый подвод и отвод шлифовальной бабки, черновое, чистовое шлифование и доводка, отжим изделия, правка круга, периодическая подача круга и алмаза при правке осуществляются гидравлически.

СТАНКОИМПОРТ

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Наибольший диаметр устанавливаемого изделия в мм	300
Расстояние между осью шлифовального круга и осью шпинделя изделия (без гидравлического отвода) в мм:	
наименьшее	225
наибольшее	375

Обрабатываемые изделия

Диаметр шлифования в мм:	
наибольший	150
наименьший	20
Наибольшая длина шлифования в мм	63

Стол и бабка изделия

Наибольшее продольное перемещение стола (от руки) в мм	400
Наибольший угол поворота бабки изделия (на одну сторону) в градусах	20

Шлифовальная бабка

Наибольшее перемещение бабки в мм:	
от руки	150
гидравлически (подвод)	50
Размеры шлифовального круга в мм:	
диаметр:	
наибольший	600
наименьший	450
ширина:	
наибольшая	63
наименьшая	20
диаметр отверстия	305

Механика станка

Числа оборотов изделия в минуту	150; 210
Величина рабочей гидравлической подачи (врезание) в мм	не менее 0,4

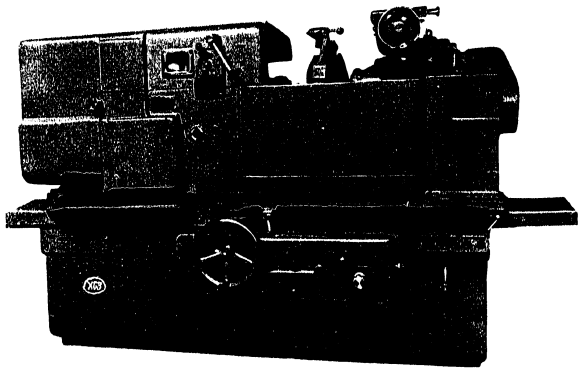
Привод, габарит и вес

Электродвигатели трехфазного тока:	
шлифовальной бабки:	
мощность в квт	7
число оборотов в минуту	1500
бабки изделия:	
мощность в квт	1,1
число оборотов в минуту	1500
гидравлического насоса:	
мощность в квт	1,7
число оборотов в минуту	1500
насоса для охлаждающей жидкости:	
мощность в квт	0,125
число оборотов в минуту	3000
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	1800 × 1950 × 1720
Вес станка в кг	около 4100

СТАНКОИМПОРТ

СТАНОК ДЛЯ ШЛИФОВАНИЯ КОЛЕЦ РОЛИКОПОДШИПНИКОВ

Модель 3487 А



Станок предназначен для чернового и окончательного шлифования беговой дорожки внутренних колец и наружного диаметра наружных колец цилиндрических и конических роликоподшипников. Станок позволяет производить шлифование колец роликоподшипников диаметром от 150 до 500 мм и шириной до 200 мм.

Станок пригоден для работы на режимах нормального и скоростного шлифования. Чистота поверхности и точность геометрических форм обработанных изделий отвечают требованиям, как нормального, так и прецизионного шлифования. Цикл работы станка – полуавтоматический при работе на станке методом врезания.

Возвратно-поступательное движение стола с бесступенчатым регулированием его скорости, подвод и отвод шлифовальной бабки и периодическая подача шлифовального круга осуществляются гидравлически.

СТАНКОИМПОРТ

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Наибольший диаметр устанавливаемого изделия в мм 600
Расстояние между осью шлифовального круга и осью изделия (без гидравлического отвода) в мм:
наименьшее 300
наибольшее 580

Обрабатываемые изделия

Диаметр шлифования в мм:
наибольший 500
наименьший 150
Наибольшая длина шлифования в мм 200
Наибольший вес шлифуемого кольца в кг 60

Стол и бабка

Наибольшее продольное перемещение (гидравлически и от руки) в мм . . . 500
Скорость перемещения стола в м/мин.:
наибольшая 5
наименьшая 0,2
Наибольший угол поворота бабки в градусах 18

Шлифовальная бабка

Наибольшее перемещение бабки в мм:
от руки 280
гидравлически (подвод) 50
Размеры шлифовального круга в мм:
диаметр:
наибольший 600
наименьший 400
ширина:
наибольшая 100
наименьшая 25
диаметр отверстия . . . 305

Механика станка

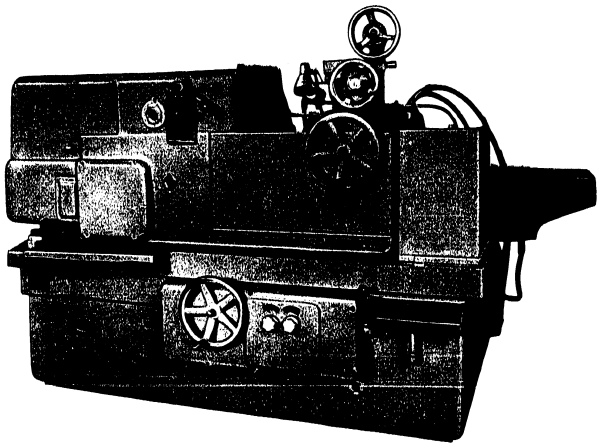
Числа оборотов изделия в минуту 50; 75; 100; 150; 300
Величина рабочей подачи (врезание) в мм 0,8

Привод, габарит и вес

Электродвигатели трехфазного тока:
шлифовальной бабки:
мощность в квт . . . 14
число оборотов в минуту 1500
бабки изделия (трехскоростной):
мощность в квт . . . 1,1/1,35/1,75
число оборотов в минуту 1000/1500/3000
гидравлического насоса:
мощность в квт . . . 1,7
число оборотов в минуту 1000
насоса для охлаждающей жидкости:
мощность в квт . . . 0,15
число оборотов в минуту 3000
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм . . . . . 2760 × 2350 × 1900
Вес станка в кг . . . . . около 6500

СТАНОК ДЛЯ ШЛИФОВАНИЯ БОРТИКОВ КОЛЕЦ ПОДШИПНИКОВ

Модель 3497



Станок предназначен для шлифования конических и сферических бортиков внутренних колец конических роликоподшипников.

Подвод и отвод шлифовальной бабки, рабочая подача шлифовальной бабки (врезание), правка шлифовального круга, компенсация износа шлифовального круга при подаче алмаза осуществляются гидравлически. Зажим и отжим изделия – пневматический в мембранных патронах. Станок работает на полуавтоматическом цикле с отводом шлифовальной бабки по достижении на шлифуемом изделии заданного размера. Для установки тяжелых колец (весом более 8 кг) станок снабжен специальным загрузочным устройством. При ручной подаче шлифовальной бабки можно производить шлифование до упора с компенсацией износа круга.

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Наибольший диаметр устанавливаемого изделия в мм	500

Обрабатываемые изделия

Диаметр шлифования в мм:	
наибольший	450
наименьший	150

Стол и бабка изделия

Наибольшее продольное перемещение стола (от руки) в мм	500

Шлифовальная бабка

Наибольшее перемещение бабки в мм:	
от руки	100
гидравлически (подвод)	150
Размеры шлифовального круга в мм:	
диаметр:	
наибольший	350
наименьший	200
ширина	16
диаметр отверстия	127

Механика станка

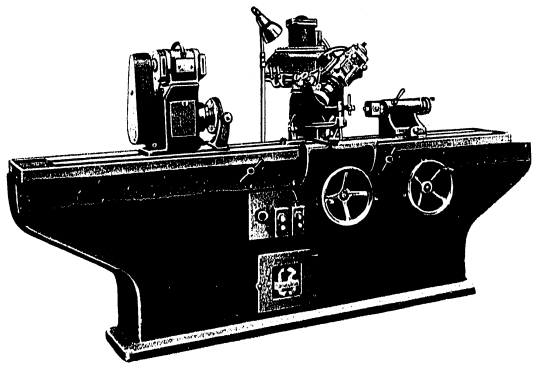
Числа оборотов изделия в минуту	50; 75; 155; 100; 150; 300
Величина рабочей подачи (врезание) в мм	0,8

Привод, габарит и вес

Электродвигатели трехфазного тока:	
шлифовальной бабки:	
мощность в квт	2,8
число оборотов в минуту	1500
бабки изделия (трехскоростной):	
мощность в квт	1,1/1,35/1,75
число оборотов в минуту	1000/1500/3000
гидравлического насоса:	
мощность в квт	1,0
число оборотов в минуту	1000
насоса для охлаждающей жидкости:	
мощность в квт	0,125
число оборотов в минуту	3000
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	2870 × 1900 × 1800
Вес станка в кг	около 6200

СТАНОК ДЛЯ ЗАТАЧИВАНИЯ ПРОТЯЖЕК

Модель 360



Станок предназначен для затачивания (по передней и задней граням) и шлифования круглых, фасонных и плоских протяжек.

Круглые и фасонные протяжки устанавливаются на столе станка в центрах передней и задней бабок. Для установки протяжки под углом центр задней бабки имеет вертикальное смещение.

Плоские протяжки устанавливаются на столе станка в тисках или специальных приспособлениях.

Продольная подача стола осуществляется от руки, медленная подача служит для подачи при шлифовании, ускоренная – для деления на зуб.

Для заправки шлифовальных кругов под углом и по радиусу имеется специальное приспособление. Станок оборудован двумя электродвигателями.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Обрабатываемые изделия

Наибольшая длина протяжки в мм	1500
Наибольший диаметр протяжки в мм	100
Наибольшая ширина плоской протяжки в мм	200

Шлифовальная головка

Угол поворота шлифовальной головки в горизонтальной плоскости в градусах	20

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Привод, габарит и вес

Электродвигатели трехфазного тока:

шлифовальной бабки:

мощность в квт . . . 0,65

число оборотов в минуту 3000

передней бабки:

мощность в квт . . . 1,0

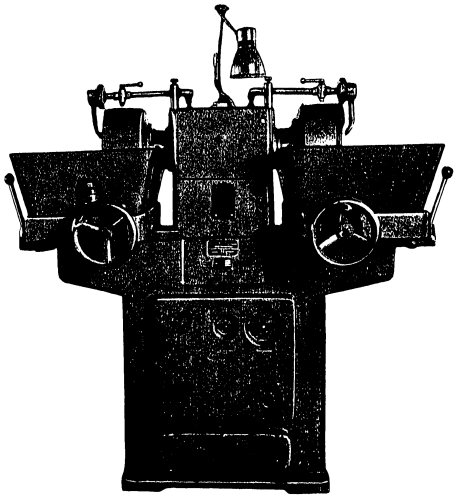
число оборотов в минуту 1000

Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм . . . . . 4040 × 1850 × 1600

Вес станка в кг . . . . . около 1900

СТАНОК ДЛЯ ЗАТАЧИВАНИЯ РЕЗЦОВ

Модель 3628



Станок предназначен для затачивания резцов с пластинками из твердых сплавов. При затачивании резцы закрепляются в специальном приспособлении; возможно затачивание резцов в незакрепленном состоянии.

Затачивание осуществляется с охлаждением. При затачивании резцов в незакрепленном состоянии верхняя каретка с поворотным столом закрепляется на правом конце нижней каретки суппорта.

Суппорт станка состоит из нижней и верхней кареток и поворотного стола.

Нижняя каретка имеет форму корыта и может передвигаться в поперечном направлении по призматическим направляющим от руки при помощи ходового винта.

Продольное перемещение верхней каретки вдоль рабочей поверхности заточного круга осуществляется от руки.

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

На верхней каретке устанавливается в круговых направлениях поворотный стол, который может устанавливаться по шкале на необходимый угол заточки.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Наибольшие размеры затачиваемых резцов в мм	30 × 45

Заточные круги

Количество кругов	2
Наружный диаметр круга в мм	250
Внутренний диаметр круга в мм	100
Высота круга в мм	150

Механика станка

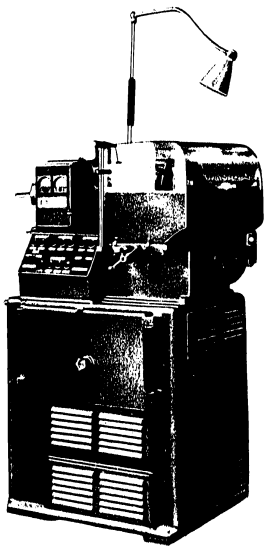
Число оборотов шпинделя в минуту	1250

Привод, габарит и вес

Электродвигатели трехфазного тока:	
привода шпинделя: мощность в квт	2,8
число оборотов в минуту	1500
насоса для охлаждающей жидкости: мощность в квт	0,125
число оборотов в минуту	3000
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	1510 × 1125 × 1440
Вес станка в кг	около 980

АНОДНО-МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАТОЧНОЙ СТАНОК ДЛЯ РЕЗЦОВ

Модель 4352



Станок предназначен для затачивания резцов, оснащенных твердыми сплавами. Затачивание производится стальным диском при помощи электрического тока.

Процесс затачивания протекает в среде специального электролита анодно-механическим способом и состоит из обдирки, чистового шлифования и доводки.

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Сечение затачиваемых резцов в мм:	
наименьшее	10 × 10
наибольшее	30 × 45
Наибольшая длина державки резца в мм	315
Расстояние от оси шпинделя до стола в мм	180

Заточной диск

Материал заточного диска	ст. 45
Диаметр заточного диска в мм	180

Механика станка

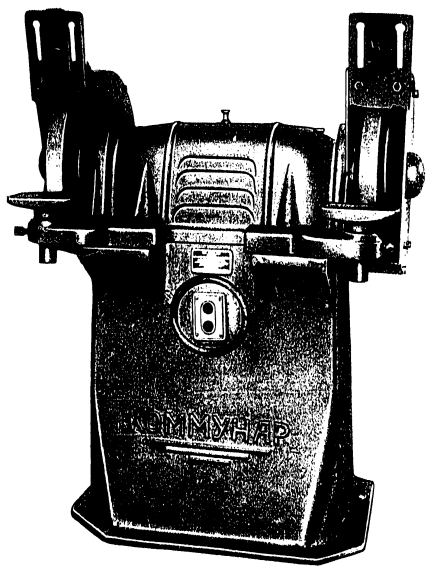
Числа оборотов заточного диска в минуту	1280; 1600; 2100

Привод, габарит и вес

Электродвигатели трехфазного тока:	
главного привода:	
мощность в квт	0,65
число оборотов в минуту	3000
привода стола:	
мощность в квт	0,25
число оборотов в минуту	1500
насоса для электролита:	
мощность в квт	0,1
число оборотов в минуту	3000
Общая потребляемая станком мощность в квт	около 4
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	1080 × 870 × 1460
Вес станка в кг	около 850

ОБДИРОЧНО-ШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК

Модель 3 М 634



Станок предназначен для обдирки и зачистки литья в литейных цехах. Привод станка — от отдельного электродвигателя, монтированного внутри станины. Шлифовальные круги крепятся на шпинделе при помощи двух зажимных шайб.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Диаметр шлифовального круга в мм	400
Ширина шлифовального круга в мм	40
Высота центров шлифовальных кругов от пола в мм	850
Расстояние между шлифовальными кругами в мм	700

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Стол

Поверхность стола в мм . .	150 × 80

Механика станка

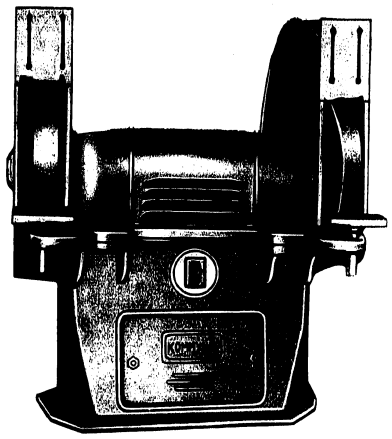
Число оборотов шпинделя в минуту	1398

Привод, габарит и вес

Электродвигатель трехфазного тока:	
мощность в квт . . .	2,8
число оборотов в минуту	1500
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	900 × 600 × 1200
Вес станка в кг	около 450

ОБДИРОЧНО-ШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК

Модель 3 М 636



Станок предназначен для обдирки и зачистки литья в литейных цехах. Передача движения на двухступенчатый шкив шпинделя осуществляется клиновым ремнем от электродвигателя, расположенного внутри станины.

Очистка литья производится шлифовальными кругами, закрепленными на обоих концах шпинделя. Детали поддерживаются на столах вручную. Для отсоса пыли имеются специальные отсасывающие трубы, включаемые в вентиляционную сеть.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Высота центров шлифовальных кругов от пола в мм	850
Расстояние между шлифовальными кругами в мм	1000
Наибольший вес обрабатываемых деталей в кг . . .	30

Размеры шлифовальных кругов в мм	600 × 75 × 305
Количество кругов	2

Стол

Размеры стола в мм	200 × 110

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Механика станка

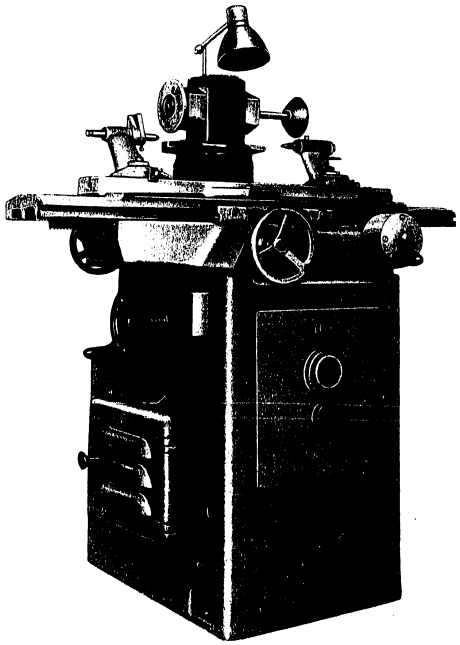
Числа оборотов шпинделя в минуту	955; 1425

Привод, габарит и вес

Электродвигатель трехфазного тока:	
мощность в квт	7
число оборотов в минуту	1500
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	1280 × 750 × 1340
Вес станка в кг	около 830

УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ЗАТОЧНОЙ СТАНОК

Модель 3 А 64



Станок предназначен для затачивания различных режущих инструментов: разверток, метчиков, спиральных сверл, зенкеров, радиальных и тангенциальных плашек, разнообразных фрез, фрезерных головок, долбяков и др. Кроме того, на станке можно производить круглое (наружное и внутреннее) и плоское шлифование.

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Затачивание и шлифование инструментов производится при помощи нормальных и специальных приспособлений при ручном перемещении стола.

Стол и заточная головка со шпинделем имеют поворот на заданный угол. На оба конца шпинделя могут устанавливаться два заточных круга различного профиля.

Привод станка – от отдельного электродвигателя.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Высота центров в мм	125
Расстояние между центрами бабок в мм	650
Расстояние между центрами универсальной головки и задней бабки в мм	400

Стол

Рабочая поверхность стола (длина × ширина) в мм	920 × 134
Наибольшее перемещение стола в мм:	
продольное	400
поперечное	230
Наибольший угол поворота стола в градусах	120

Заточная головка

Наибольшее вертикальное перемещение заточной головки в мм	205
Наибольший угол поворота заточной головки в градусах	270

Механика станка

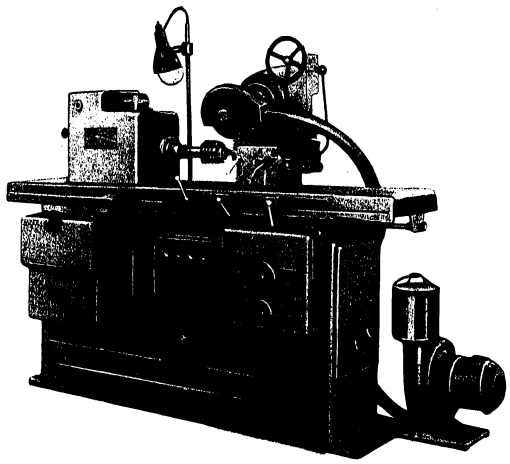
Числа оборотов шлифовального шпинделя в минуту	3730 и 5600

Привод, габарит и вес

Электродвигатель трехфазного тока:	
мощность в квт	0,65
число оборотов в минуту	3000
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	1700 × 1460 × 1600
Вес станка в кг	около 1000

ПОЛУАВТОМАТ ДЛЯ ЗАТАЧИВАНИЯ ЧЕРВЯЧНЫХ ФРЕЗ

Модель 3 А 642



Станок предназначен для затачивания нормальных и специальных червячных фрез.

Все необходимые операции при затачивании (за исключением установки и снятия затачиваемой фрезы) производятся автоматически: перемещение фрезы относительно шлифовального круга, деление по числу зубьев фрезы, поворот фрезы в процессе шлифования на требуемый угол подъема спирали, подача и ее выключение после снятия заданного слоя металла, с предупредительной световой сигнализацией.

На станке имеется специальное приспособление для заправки шлифовального круга под необходимый угол.

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Высота центров над столом в мм	135
Наибольшее расстояние между центрами в мм	500

Обрабатываемые изделия

Наибольший диаметр затачиваемой фрезы в мм	200
Наибольшая длина затачиваемой фрезы в мм	200
Количество канавок затачиваемой фрезы	8; 9; 10; 12
Шаг спирали в мм	2500 и выше

Стол

Наибольшее перемещение стола в мм	400

Шлифовальная бабка

Размеры шлифовального круга в мм	200 × 13 × 32
Наклон оси шпинделя круга к столу в градусах	15
Наибольший угол поворота шлифовальной бабки относительно оси фрезы в градусах	± 25
Наибольшее вертикальное перемещение шлифовального круга в мм	150

Механика станка

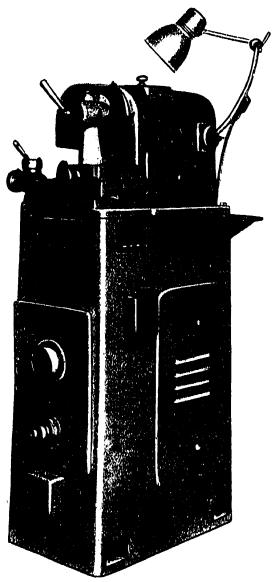
Число оборотов шлифовального круга в минуту	3000
Наибольшая скорость перемещения стола в м/мин	10
Подачи в мм (для диаметра фрезы 76 мм) на оборот фрезы	0,01; 0,02; 0,03

Привод, габарит и вес

Электродвигатели трехфазного тока:	
шлифовального круга:	
мощность в квт	1,7
число оборотов в минуту	3000
механизма деления:	
мощность в квт	0,1
число оборотов в минуту	3000
масляного насоса:	
мощность в квт	2,8
число оборотов в минуту	1500
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	2065 × 945 × 1655
Вес станка в кг	около 1700

СТАНОК ДЛЯ ЗАТАЧИВАНИЯ СВЕРЛ

Модель 3 Б 652



Станок предназначен для затачивания сверл с правой и левой спиралью.

Образующаяся при затачивании сверл криволинейная поверхность представляет собой конус, ось которого расположена к оси сверла под постоянным углом 45°, причем эти оси не пересекаются между собой.

Образование конической поверхности затачиваемого сверла происходит при вращении от руки шпинделя сверлодержателя вокруг своей оси.

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

На станке можно затачивать сверла с различными углами при вершине и с различными углами спиралей. Каждое перо сверла затачивается в последовательном порядке, путем поворота сверла от руки во втулке сверлодержателя на 180 °. Величина стачиваемого материала за одну установку не превышает 0,1 мм.

Шпиндель заточного круга, кроме вращательного движения с постоянным числом оборотов в минуту, имеет возвратно-поступательное перемещение, необходимое для равномерного износа круга по ширине. Перемещение суппорта в продольном и поперечном направлениях, прямое и обратное вращение шпинделя сверлодержателя осуществляются от руки.

Для затачивания сверл с левой спиралью на суппорт устанавливается специальный патрон.

Шпиндель станка приводится во вращение от отдельного электродвигателя.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Обрабатываемые изделия

Наименьший и наибольший диаметр затачиваемых сверл в мм	3—15
Наименьший и наибольший угол при вершине сверла в градусах	90—140

Шпиндель заточного круга

Наибольший диаметр заточного круга в мм	125
Ширина круга в мм	16
Наибольшая величина возвратно-поступательного перемещения шпинделя в мм	20

Суппорт

Наибольшее перемещение суппорта в мм:	
вдоль оси шпинделя	40
перпендикулярно оси шпинделя	60
на глубину шлифования	0,1

Шпиндель сверлодержателя

Наибольший угол поворота шпинделя сверлодержателя в градусах	70
Наибольший угол поворота стойки шпинделя сверлодержателя в градусах	±25

Механика станка

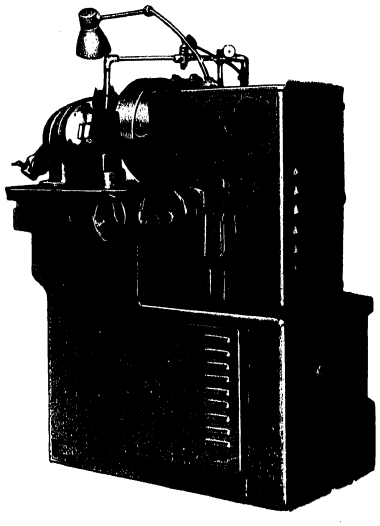
Число оборотов шпинделя заточного круга в минуту	4000
Число двойных ходов в минуту шпинделя заточного круга	17,5

Привод, габарит и вес

Электродвигатель трехфазного тока:	
мощность в квт	0,65
число оборотов в минуту	3000
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	730 × 650 × 1270
Вес станка в кг	около 350

СТАНОК ДЛЯ ЗАТАЧИВАНИЯ СВЕРЛ

Модель 3659 А



Станок предназначен для затачивания спиральных сверл трех- и четырехперых зенкеров.

Затачивание инструмента производится конической поверхностью круга и осуществляется совокупностью пяти движений:

вращения патрона с инструментом;

планетарного движения шпинделя с кругом в плоскости, перпендикулярной к его оси;

качательного движения шпинделя с кругом в направлении, параллельном его оси;

подачи инструмента на круг в направлении, параллельном оси шпинделя;

вращения шлифовального круга.

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Все движения происходят автоматически. Первые три движения между собой синхронизированы и служат для образования углов задней заточки. Второе движение, кроме того, служит для равномерного износа круга.

На станке возможно осуществление двойной заточки сверл.

Привод станка — от электродвигателя, установленного внутри станины.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Обрабатываемые изделия

Диаметр затачиваемых сверл и зенкеров в мм:	
наименьший	10
наибольший	80
Углы при вершине в градусах	70—140
Числа перьев затачиваемого инструмента	2; 3; 4

Каретка

Наибольшее перемещение каретки сверлодержателя в мм	100
Наибольшая величина стачиваемого слоя металла за один рабочий цикл в мм	2,5
Величина автоматической подачи на одно затачиваемое перо в начале рабочего цикла в мм	0,005—0,04
Число оборотов патрона в минуту:	
при заточке сверл	45
при заточке трехперых зенкеров	30
при заточке четырехперых зенкеров	23

Шлифовальный круг

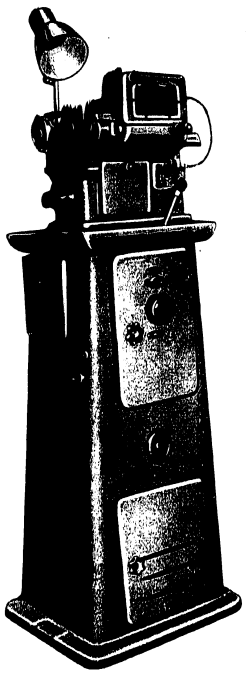
Размеры шлифовального круга в мм:	
наружный диаметр	300
внутренний диаметр	200
высота	75
Число оборотов шлифовального круга в минуту	1850

Привод, габарит и вес

Электродвигатели трехфазного тока:	
главного привода:	
мощность в квт	2,8
число оборотов в минуту	1500
насоса для охлаждающей жидкости:	
мощность в квт	0,125
число оборотов в минуту	3000
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	1475 × 780 × 1530
Вес станка в кг	около 995

СТАНОК ДЛЯ ЗАТАЧИВАНИЯ МЕЛКОМОДУЛЬНЫХ ЧЕРВЯЧНЫХ ФРЕЗ

Модель 3660



Станок предназначен для затачивания мелкомодульных червячных фрез с прямыми канавками (диаметром до 45 мм и длиной до 30 мм), а также дисковых фрез (с числом канавок от 6 до 90).

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Станок рассчитан на затачивание мелкомодульных червячных фрез с 10, 12 и 14 канавками; при затачивании инструмента с другим числом канавок требуется установка соответствующего делительного диска на шпинделе изделия станка.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Обрабатываемые изделия

Наибольшие размеры затачиваемых червячных фрез в мм:	
диаметр	45
длина	30
Число зубьев затачиваемого инструмента при соответствующем делительном диске:	
наименьшее	6
наибольшее	90

Основные размеры

Расстояние от оси шлифовального круга до оси шпинделя изделия в мм:	
наименьшее	40
наибольшее	60

Бабка шлифовального круга

Перемещение каретки с бабкой вдоль оси изделия в мм:	
наименьшее	30
наибольшее	50
Диаметр шлифовального круга в мм	75

Шпиндель изделия

Угловое перемещение шпинделя на один оборот диска планетарного механизма	3° 50′

Механика станка

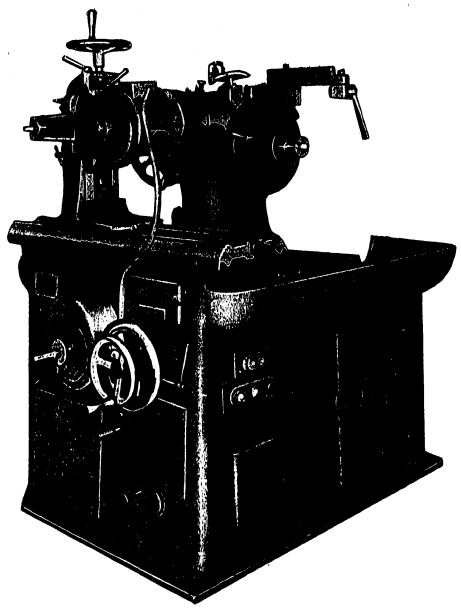
Число оборотов шлифовального круга в минуту	6000
Скорость перемещения шлифовальной бабки в мм/мин.:	
наименьшая	790
наибольшая	2760

Привод, габарит и вес

Электродвигатель трехфазного тока:	
мощность в квт	0,25
число оборотов в минуту	1500
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	490 × 465 × 1220
Вес станка в кг	около 170

ПОЛУАВТОМАТ ДЛЯ ЗАТАЧИВАНИЯ ФРЕЗЕРНЫХ ГОЛОВОК

Модель 3667



Станок предназначен для затачивания фрезерных головок с прямым зубом.

Затачиваемые фрезы укрепляются на оправке рабочей головки.

Шлифовальный круг закреплен на шпинделе шлифовальной бабки, совершающей возвратно-поступательное движение вдоль затачиваемой режущей кромки.

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

В момент выхода круга за режущую кромку рабочая головка автоматически повертывает фрезу, подводя к упорке следующий зуб.

Подача на круг происходит непрерывно почти до снятия заранее установленного слоя, после чего подача автоматически уменьшается и, по достижении заданной глубины снимаемого слоя, выключается.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Обрабатываемые изделия

Диаметр затачиваемой фрезы в мм:	
наименьший	100
наибольший	700
Количество зубьев затачиваемой фрезы:	
наименьшее	4
наибольшее	48
Наибольшая длина шлифуемого зуба в мм	120

Шлифовальная бабка

Наибольшее горизонтальное перемещение шлифовальной бабки на столе в мм	550
Угол поворота шлифовального шпинделя в градусах	±30

Стол

Перемещение стола шлифовальной бабки в мм:	
наименьшее	73
наибольшее	154
Перемещение стола рабочей головки в мм	330

Рабочая головка

Угол поворота рабочей головки в градусах	±90

Механика станка

Число оборотов шлифовального шпинделя в минуту	2860
Число двойных ходов стола шлифовальной бабки в минуту:	
наименьшее	24
наибольшее	38
Пределы автоматических подач стола рабочей бабки в мм/об. затачиваемой фрезерной головки	0,02—0,20
Наибольшая автоматическая подача стола рабочей головки в мм	5

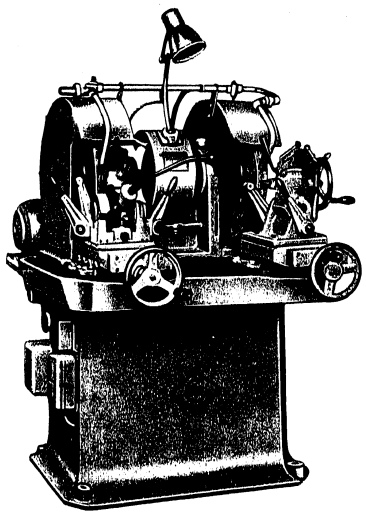
Привод, габарит и вес

Электродвигатели трехфазного тока:	
привода шлифовального круга:	
мощность в квт	1,0
число оборотов в минуту	3000
движения стола:	
мощность в квт	1,0
число оборотов в минуту	1500
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	1590 × 1240 × 1400
Вес станка в кг	около 1500

СТАНКОИМПОРТ

СТАНОК ДЛЯ ЗАТАЧИВАНИЯ БУРОВЫХ КОРОНОК

Модель 367



Станок предназначен для затачивания буровых крестовых и долотчатых коронок. Для каждой коронки с обеих сторон станка имеются шпиндель для их крепления и механизмы ручной подачи при затачивании.

При затачивании крестовой коронки, при полном отводе ее от шлифовального круга, коронка автоматически поворачивается на 90 °.

Привод станка – от отдельного электродвигателя.

Шпиндель получает вращение посредством клиноременной передачи.

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Диаметр шлифовального круга в мм	500
Перемещение суппорта в мм	145
Угол автоматического поворота крестовой коронки в градусах	90
Угол поворота шпинделя крестовой коронки, при затачивании по окружности, в градусах	±10
Угол поворота шпинделя долотчатой коронки, при затачивании по окружности, в градусах	0—15

Механика станка

Число оборотов шлифовального круга в минуту	1070

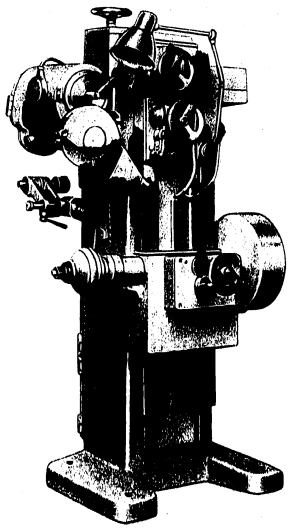
Привод, габарит и вес

Электродвигатель трехфазного тока:	
мощность в квт	2,7
число оборотов в минуту	1500
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	1200 × 1500 × 1500
Вес станка в кг	около 1200

СТАНКОИМПОРТ

СТАНОК ДЛЯ ЗАТАЧИВАНИЯ ДИСКОВЫХ СЕГМЕНТНЫХ ПИЛ

Модель 3692



Станок предназначен для затачивания передней и шлифования задней грани зубьев дисковых сегментных пил. На станке можно также производить шлифование фасок на задней грани, чередующихся через зуб.

Относительное перемещение шлифовального круга и зуба пилы достигается сочетанием вертикального возвратно-поступательного движения салазок шлифовального круга и вращательного движения пилы.

Ось шпинделя может устанавливаться под углом до 20°. Вертикальное перемещение суппорта шлифовального шпинделя осуществляется от руки. Перемещение головки шлифовального шпинделя по

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

направляющим стойки в процессе заточки осуществляется автоматически.

Вал пилодержателя смонтирован в специальной каретке, устанавливаемой в соответствии с диаметром затачиваемой пилы и имеющей автоматическую вертикальную подачу.

Автоматическим циклом работы станка управляет специальная коробка движения.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Обрабатываемые изделия

Диаметр затачиваемых сегментных пил в мм:	
наименьший	300
наибольший	1200
Число зубьев затачиваемых пил:	
наименьшее	56
наибольшее	240

Заточная головка

Размер шлифовального круга в мм	200 × 10 × 32
Наибольший угол поворота шлифовальной головки в градусах	20
Величина колебания шлифовальной головки в мм:	
наименьшая	4
наибольшая	12

Пилодержатель

Наибольшее перемещение пилодержателя в вертикальной плоскости в мм	500

Механика станка

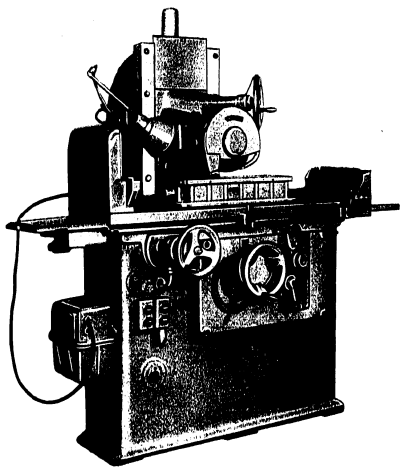
Пределы подач пилы за один оборот пилодержателя в мм	0—0,25

Привод, габарит и вес

Электродвигатели трехфазного тока:	
коробки движения:	
мощность в квт	1
число оборотов в минуту	1500
шлифовальной головки:	
мощность в квт	0,65
число оборотов в минуту	3000
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	1765 × 900 × 740
Вес станка в кг	около 1050

ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК С ПРЯМОУГОЛЬНЫМ СТОЛОМ И ГОРИЗОНТАЛЬНЫМ ШПИНДЕЛЕМ

Модель 371 М



Станок предназначен для плоского шлифования (периферией круга) изделий, устанавливаемых на поверхности основного или магнитного стола.

Продольное перемещение стола и поперечная подача колонки шлифовальной бабки осуществляются гидравлически. Поперечное перемещение колонки шлифовальной бабки и продольное перемещение стола возможно и от руки.

Вертикальная подача шлифовальной бабки (на глубину шлифования) осуществляется от руки и отсчитывается по делениям лимба на маховике.

Станок оборудован тремя электродвигателями.

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Обрабатываемые изделия

Наибольшие размеры шлифуемых поверхностей (длина × ширина × высота) в мм	600 × 200 × 300

Стол

Рабочая поверхность стола (длина × ширина) в мм	600 × 200
Наименьшее и наибольшее перемещение стола (гидравлически) в мм	100—650
Наименьшее и наибольшее расстояние от оси шпинделя до стола в мм	65—425

Шлифовальная бабка

Наибольшее поперечное перемещение шлифовальной бабки в мм:	
гидравлически	240
от руки	240
вертикальное от руки	360
Наименьший и наибольший диаметр шлифовального круга в мм	130—250
Ширина шлифовального круга в мм	20

Механика станка

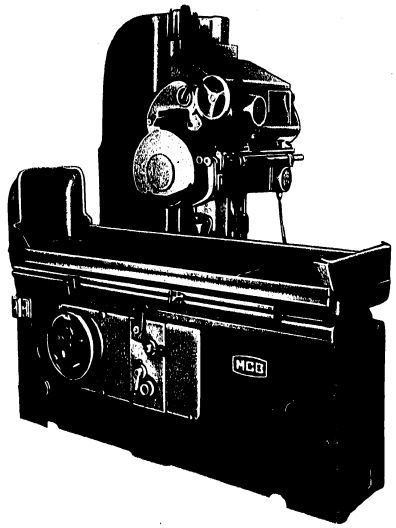
Число оборотов шпинделя шлифовального круга в минуту	2870
Наименьшая и наибольшая скорость перемещения стола (гидравлически) в м/мин.	0—18
Наименьшая и наибольшая поперечная прерывистая подача колонки шлифовальной бабки (гидравлически) на один ход стола в мм	0,2—2
Вертикальная подача шлифовальной бабки (от руки) на одно деление лимба в мм	0,01
Гидравлический насос:	
число оборотов в минуту	930
производительность в л/мин.	50
наибольшее давление в ати	15

Привод, габарит и вес

Электродвигатели трехфазного тока:	
шлифовальной бабки (встроенный):	
мощность в квт	2,8
число оборотов в минуту	3000
гидравлического насоса:	
мощность в квт	1,7
число оборотов в минуту	1000
насоса для охлаждающей жидкости:	
мощность в квт	0,125
число оборотов в минуту	3000
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	2500 × 1590 × 2000
Вес станка в кг	около 1950

ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК С ПРЯМОУГОЛЬНЫМ СТОЛОМ И ГОРИЗОНТАЛЬНЫМ ШПИНДЕЛЕМ

Модель 372 Б



Станок предназначен для плоского шлифования (периферией круга) изделий, устанавливаемых на поверхности основного или магнитного стола.

Станок оборудован тремя электродвигателями, включаемыми от центральной кнопочной станции.

Продольное перемещение стола осуществляется гидравлически; поперечная подача шлифовальной бабки осуществляется как гидравлически, так и от руки и может быть прерывистой или непрерывной.

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Величина прерывистой подачи и скорость непрерывной устанавливаются рукояткой.

Вертикальная подача шлифовальной бабки осуществляется от руки.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Обрабатываемые изделия

Наибольшие размеры шлифуемых поверхностей (длина × ширина × высота) в мм	1000 × 300 × 400

Стол

Рабочая поверхность стола (длина × ширина) в мм	1000 × 300
Перемещение стола (гидравлически) в мм:	
наименьшее	200
наибольшее	1175
Расстояние от оси шпинделя до стола в мм:	
наименьшее	125
наибольшее	575

Шлифовальная бабка

Наибольшее перемещение шлифовальной бабки в мм:	
поперечное:	
гидравлически	350
от руки	350
вертикальное:	
от руки	400
Диаметр шлифовального круга в мм:	
наименьший	250
наибольший	350
Ширина шлифовального круга в мм	40

Механика станка

Число оборотов шпинделя шлифовального круга в минуту	1440
Скорость перемещения стола (гидравлически) в м/мин.:	
наименьшая	1
наибольшая	30
Поперечная прерывистая подача шлифовальной бабки (гидравлически) на один ход стола в мм:	
наименьшая	3
наибольшая	30
Поперечная непрерывная подача шлифовальной бабки (гидравлически) в м/мин.:	
наименьшая	0,3
наибольшая	4,5
Вертикальная подача шлифовальной бабки (от руки) на одно деление лимба в мм	0,01

Гидравлический насос

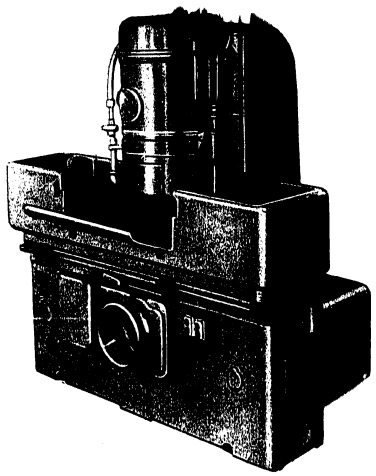
Число оборотов в минуту	1500
Производительность в л/мин.	100
Рабочее давление в ати	10

Привод, габарит и вес

Электродвигатели трехфазного тока:	
шлифовальной бабки (встроенный):	
мощность в квт	4,5
число оборотов в минуту	1500
гидравлического насоса:	
мощность в квт	2,8
число оборотов в минуту	1500
насоса для охлаждающей жидкости:	
мощность в квт	0,125
число оборотов в минуту	3000
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	3505 × 1845 × 2135
Вес станка в кг	около 4500

ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК С ПРЯМОУГОЛЬНЫМ СТОЛОМ И ВЕРТИКАЛЬНЫМ ШПИНДЕЛЕМ

Модель 373



Станок предназначен для плоского шлифования (торцом сегментного круга) изделий, устанавливаемых на поверхности основного или магнитного стола, в условиях серийного и массового производства. Продольное перемещение стола осуществляется гидравлически. Скорость перемещения регулируется краном гидравлической системы. Длина перемещения устанавливается переставными упорами.

Автоматическая вертикальная подача шлифовальной бабки (на глубину) осуществляется храповым механизмом.

Перемещение шлифовальной бабки возможно и от руки.

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Приспособление для правки шлифовального круга установлено на шлифовальной бабке.

Станок оборудован тремя электродвигателями.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Обрабатываемые изделия

Наибольшие размеры изделий, шлифуемых на поверхности основного стола в мм:	
длина	750
ширина	300
высота	350

Стол

Рабочая поверхность стола (длина × ширина) в мм	750 × 300
Перемещение стола (гидравлически) в мм:	
наименьшее	200
наибольшее	1100

Шлифовальная бабка

Наибольшее вертикальное перемещение шлифовальной бабки в мм	370
Количество сегментов шлифовального круга	6
Диаметр шлифовального круга в мм	350

Механика станка

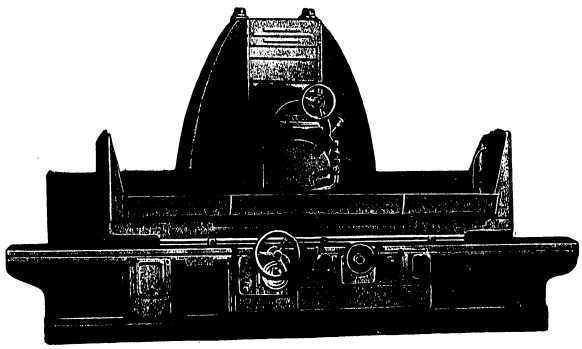
Число оборотов шпинделя шлифовального круга в минуту	1450
Скорость перемещения стола (гидравлически) в м/мин.:	
наименьшая	3
наибольшая	30
Вертикальные подачи шлифовальной бабки в мм на один ход стола:	
наименьшая (на 1 зуб храповика)	0,01
наибольшая (на 10 зубьев храповика)	0,1

Привод, габарит и вес

Электродвигатели трехфазного тока:	
шлифовального круга:	
мощность в квт	10,0
число оборотов в минуту	1500
гидравлического насоса:	
мощность в квт	2,8
число оборотов в минуту	1500
насоса для охлаждающей жидкости:	
мощность в квт	0,125
число оборотов в минуту	3000
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	3450 × 1645 × 2135
Вес станка в кг	около 5000

ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК С ПРЯМОУГОЛЬНЫМ СТОЛОМ И ГОРИЗОНТАЛЬНЫМ ШПИНДЕЛЕМ

Модель 3724



Станок предназначен для шлифования плоскостей деталей периферией круга. Шлифуемые изделия, в зависимости от их формы и размеров, могут закрепляться либо на магнитной плите, поставляемой со станком за отдельную плату, либо непосредственно на столе.

Материалом шлифуемых изделий может быть сталь, чугун или цветной металл. Высокая жесткость станка и значительная мощность шлифовальной бабки обеспечивают возможность использования станка как для обдирочных режимов, так и для чистовой и точной работы.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Обрабатываемые изделия

Наибольшие размеры шлифуемых поверхностей (длина × ширина × высота) в мм	2000 × 400 × 600

Стол

Площадь зеркала стола (длина × ширина) в мм	2000 × 400
Перемещение стола (гидравлически) в мм:	
наименьшее	300
наибольшее	2300

Шлифовальная бабка

Наибольшее перемещение шлифовальной бабки в мм:	
поперечное:	

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

от руки	520
гидравлически	500
вертикальное от руки	600
Перемещение шлифовальной бабки на одно деление лимба в мм:	
поперечное	0,02
вертикальное	0,01
Перемещение шлифовальной бабки на один оборот маховика в мм:	
поперечное	2,5
вертикальное	1

Шлифовальный круг

Диаметр шлифовального круга в мм:	
наименьший	375
наибольший	500
Внутренний диаметр шлифовального круга в мм	305
Ширина шлифовального круга в мм:	
наименьшая	60
наибольшая	100

Механика станка

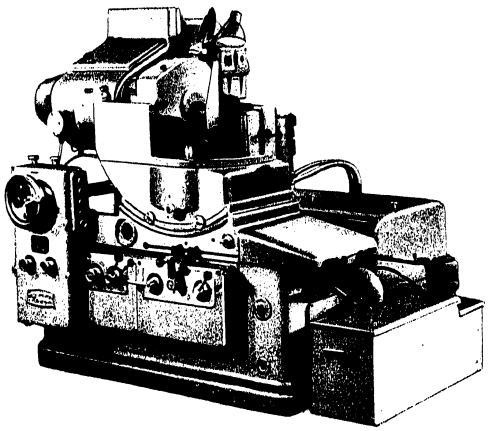
Число оборотов шлифовального круга в минуту	1450
Скорость перемещения стола в м/мин.:	
наименьшая	3
наибольшая	33

Привод, габарит и вес

Общая мощность электродвигателей в квт	45,25
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	5900 × 2505 × 2955
Вес станка в кг	около 17000

ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК С КРУГЛЫМ СТОЛОМ

Модель 3740



Станок предназначен для шлифования плоских и конусных (выпуклых и вогнутых) поверхностей периферией круга. Привод вращения стола — от гидромотора. Возвратно-поступательное движение стола осуществляется гидравлически.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Диаметр электромагнитного стола в мм	400
Наибольшие размеры шлифуемых изделий в мм:	
диаметр	400
высота	125
Наибольший угол наклона стола в градусах:	
при шлифовании вогнутых конусов	15
при шлифовании выпуклых конусов	10

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Наибольшее перемещение шлифовальной бабки в мм	205
Размеры шлифовального круга в мм:	
наибольший наружный диаметр	350
внутренний диаметр	127
ширина	40

Механика станка

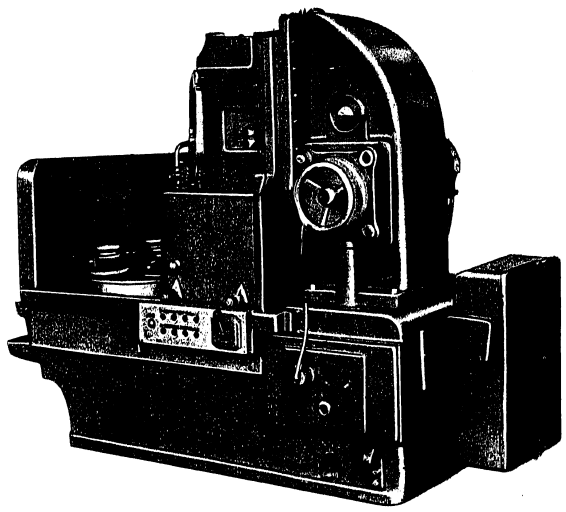
Пределы чисел оборотов круглого стола (регулируются бесступенчато) в минуту	20—210
Наименьшая и наибольшая скорость возвратно-поступательного движения стола (регулируется бесступенчато) в м/мин.	0,3—4
Пределы автоматической подачи шлифовальной бабки в мм/об. стола	0,003—0,03

Привод, габарит и вес

Мощность электродвигателей в квт	9,45
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	2247 × 1900 × 1585
Вес станка в кг	около 3700

ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК С КРУГЛЫМ СТОЛОМ И ВЕРТИКАЛЬНЫМ ШПИНДЕЛЕМ

Модель 3756



Станок предназначен для плоского шлифования (торцом круга) изделий, устанавливаемых на поверхности круглого электромагнитного стола.

Станок рационально может быть использован в условиях серийного и массового производства.

Числа оборотов электромагнитного стола в минуту настраиваются коробкой скоростей.

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Станок имеет автоматическую вертикальную подачу шлифовальной бабки.

Станок оборудован пятью электродвигателями.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Наименьшее и наибольшее расстояние от нижнего торца шлифовального круга до стола в мм	0—350
Расстояние от оси шпинделя до направляющих колонки (вылет) в мм	384

Обрабатываемые изделия

Наибольшие размеры шлифуемых изделий в мм:	
высота	350
диаметр	750

Электромагнитный стол

Диаметр стола в мм	750
Наибольшее продольное перемещение стола (механически) в мм	550
Мощность в вт	600
Напряжение постоянного тока в вольтах	110

Шлифовальная бабка

Наибольшее вертикальное перемещение шлифовальной бабки (механически и от руки) в мм	350
Вертикальное перемещение шлифовальной бабки на одно деление лимба в мм	0,01
Размеры шлифовального круга в мм:	
диаметр:	
наружный	450
внутренний	350
высота:	
наименьшая	35
наибольшая	125

Механика станка

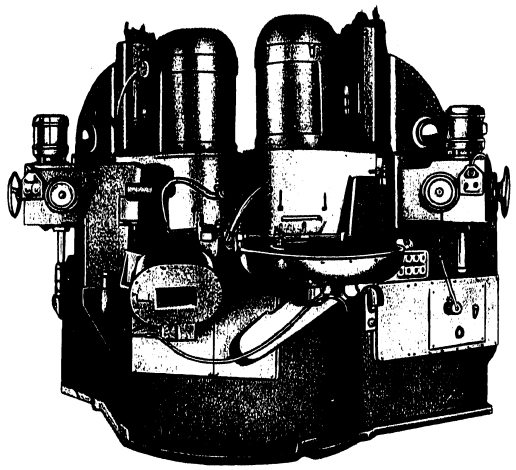
Число оборотов шпинделя шлифовального круга в минуту	975
Числа оборотов магнитного стола в минуту	5; 7; 10; 14; 20; 29
Количество вертикальных подач шлифовальной бабки в минуту	32
Скорость продольного перемещения стола в м/мин.	3,9
Скорость быстрого перемещения шлифовальной бабки в м/мин.	0,586

Привод, габарит и вес

Электродвигатели трехфазного тока:	
шлифовальной бабки:	
мощность в квт	28
число оборотов в минуту	1000
перемещения стола:	
мощность в квт	1,7
число оборотов в минуту	1000
вращения стола:	
мощность в квт	2,8
число оборотов в минуту	1000
перемещения шлифовальной бабки:	
мощность в квт	2,8
число оборотов в минуту	1000
насоса для охлаждающей жидкости:	
мощность в квт	0,65
число оборотов в минуту	3000
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	2600 × 1565 × 2530
Вес станка в кг	около 7400

ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНЫЙ ДВУХШПИНДЕЛЬНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ

Модель 3772 Э



Станок предназначен для непрерывного плоского шлифования (торцами кругов) различных изделий из ферромагнитных материалов в условиях массового и крупносерийного производства. Черновое и чистовое шлифование производится на станке за один проход.

Станок работает по полуавтоматическому циклу, при котором рабочий производит только загрузку изделий на подающий стол.

Переход шлифуемых изделий с подающего стола на электромагнитный, черновое и чистовое шлифование, контроль размеров изделий, компенсация износа круга, разгрузка изделий и их размагничивание (демагнитизатором) производятся автоматически.

Станок оборудован специальным устройством, служащим для промывания изделий после их шлифования.

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Обрабатываемые изделия

Наибольшие размеры шлифуемых изделий в мм:	
ширина	175
высота	200*
диаметр	1000

Стол

Диаметр электромагнитного стола в мм:	
наружный	1015
внутренний	660

Шлифовальные бабки

Количество шлифовальных бабок	2
Диаметр шлифовального круга в мм:	
наружный	450
внутренний	250
Наибольшая высота шлифовального круга в мм	125
Наибольшее вертикальное перемещение каждой шлифовальной бабки (механически и от руки) в мм	300
Перемещение шлифовальной бабки в мм:	
на одно деление лимба	0,01
на один оборот лимба	1,5

Механика станка

Число оборотов шпинделей шлифовальных бабок в минуту	975
Количество скоростей стола	6
Пределы чисел оборотов стола в минуту	0,24—1,3
Скорость быстрого перемещения шлифовальной бабки в м/мин	0,586

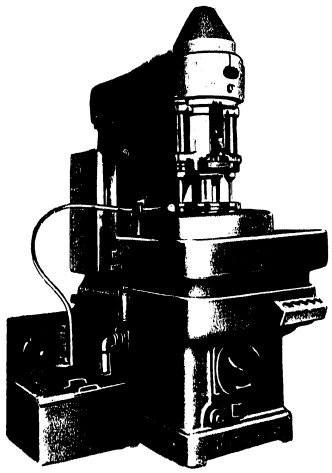
Привод, габарит и вес

Электродвигатели трехфазного тока:	
каждой шлифовальной бабки:	
мощность в квт	28
число оборотов в минуту	1000
привода стола:	
мощность в квт	2,8
число оборотов в минуту	1000
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	2780 × 2380 × 2550
Вес станка в кг	около 12500

* При работе с демагнитизатором и измерительным приспособлением — 50 мм.

УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ДОВОДОЧНЫЙ СТАНОК

Модель 3816



Станок предназначен для доводки цилиндрических и плоских поверхностей после окончательного обтачивания и шлифования.

Доводка производится торцами двух дисков с вертикальным расположением осей шпинделей.

Для большей чистоты доводки применяются диски из мягкого мелкозернистого чугуна, а для относительно более грубой доводки — абразивные диски зернистостью от 220 до 500.

Для изменения чисел оборотов дисков в минуту предусмотрены два сменных шкива на валу электродвигателя. Абразивным дискам сообщается большее число оборотов, чем чугунным.

Станок имеет механизм автоматического останова дисков и подъема верхнего диска над изделиями по окончании доводки по заданному времени. При доводке плоских изделий сепаратору сообщаются дополнительные движения, обеспечивающие равномерность доводки изделий. Привод сепаратора при доводке цилиндрических изделий от-

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

ключается, и сепаратор ведется изделиями вокруг эксцентрично расположенного неподвижного пальца. При работе с чугунными дисками применяется специальная эмульсия, при работе с абразивными дисками – смазывающе-охлаждающая жидкость.

Правка абразивных дисков производится специальным алмазным прибором.

Для исправления чугунных дисков, при искажении их плоскостности в работе, имеется специальный сепараторный диск и комплект юстрирующих дисков.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Обрабатываемые изделия

Наибольший диаметр или толщина обрабатываемого изделия в мм	95
Наибольшая длина обрабатываемого изделия в мм	160

Доводочные диски

Диаметр доводочного диска в мм:	
наружный	600
внутренний	305
Высота доводочных дисков в мм:	
абразивных:	
наименьшая	23
наибольшая	63
чугунных:	
наименьшая	33
наибольшая	53

Верхний шпиндель

Наибольшее осевое перемещение шпинделя в мм:	
гидравлически	148
от руки	225
Быстрое перемещение шпинделя в м/мин	1,5

Механика станка

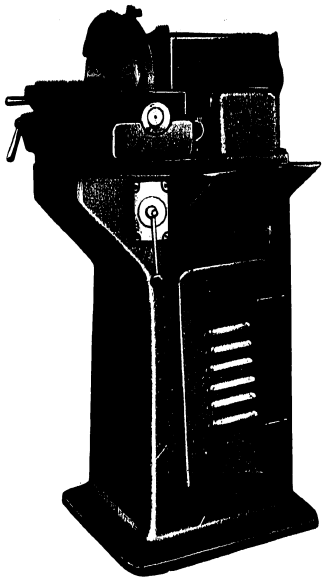
Пределы чисел оборотов в минуту:	
верхнего доводочного диска	53—102
нижнего доводочного диска	58—112
сепаратора	11,5—22

Привод, габарит и вес

Электродвигатели трехфазного тока:	
вращения доводочных дисков:	
мощность в квт	7,0
число оборотов в минуту	1500
гидравлического насоса:	
мощность в квт	1,0
число оборотов в минуту	1000
насоса для эмульсии:	
мощность в квт	0,15
число оборотов в минуту	3000
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	2145 × 1700 × 2320
Вес станка в кг	около 5000

СТАНОК ДЛЯ ДОВОДКИ РЕЗЦОВ

Модель 3818



Станок предназначен для доводки заточенных резцов различных типов, оснащенных пластинками из твердых сплавов. Доводка производится диском из специального чугуна с нанесенной на него пастой. Материалом для доводки служат алмазная пыль, карбид бора, карбид кремния и др.

Резец для доводки устанавливается на поворотном столе станка. Доводка производится вручную.

Доводочный диск получает вращение от отдельного электродвигателя через ременную передачу, червячную пару и эластичную муфту.

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

В верхней части кожуха находится резервуар с керосином для смачивания доводочного диска.

В условиях массового производства при большом количестве однотипных резцов целесообразно применять специальные доводочные приспособления, поставляемые со станком, для доводки передних и задних граней.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Диаметр доводочного диска в мм	275
Высота оси диска над поверхностью стола в мм	20

Обрабатываемые изделия

Наименьшее и наибольшее сечение доводимых резцов в мм	6 × 6—40 × 40

Стол

Наибольший угол поворота стола в градусах	+ 30 — 10

Механика станка

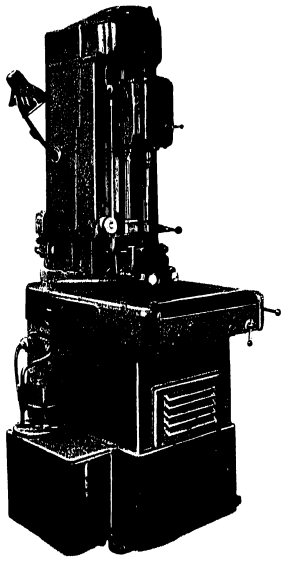
Число оборотов диска в минуту	80
Окружная скорость вращения диска в м/сек.	1,15

Привод, габарит и вес

Электродвигатель трехфазного тока:	
мощность в квт	0,65
число оборотов в минуту	1500
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	733 × 591 × 1266
Вес станка в кг	около 270

ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ШЛИФОВАЛЬНО-ПРИТИРОЧНЫЙ СТАНОК

Модель ОФ 20



Станок предназначен для притирки отверстий в различных чугунных, стальных и закаленных стальных деталях.

Высокая точность и чистота поверхности достигается совокупностью следующих движений: вращения инструмента, возвратно-поступательного движения шпиндельной головки, колебания шпинделя относительно шпиндельной головки с амплитудой колебания 0—4 мм.

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

На станке имеется устройство для настройки времени притирки.

Станок работает по полуавтоматическому циклу, отличается высокой производительностью и предназначен главным образом для работы в условиях массового и крупносерийного производства.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Расстояние от оси шпинделя до направляющих станины (вылет) в мм	78
Расстояние от торца шпинделя до рабочей плоскости тумбы в мм:	
наименьшее	405
наибольшее	655

Обрабатываемые изделия

Наибольший диаметр притираемого отверстия в мм	50
Наибольшая длина хода шпиндельной головки в мм	250

Механика станка

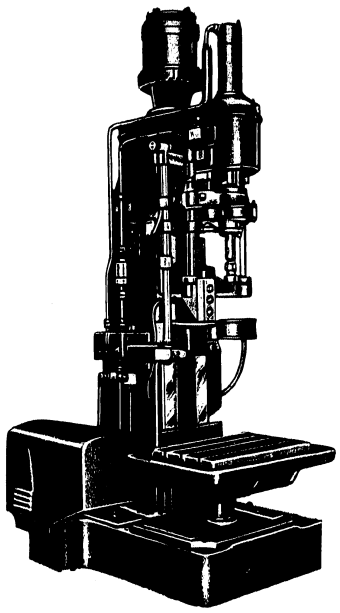
Количество скоростей шпинделя	3
Числа оборотов шпинделя в минуту	310; 500; 780
Скорость возвратно-поступательного движения шпиндельной головки в м/мин	0—12
Число осцилляций (двойных ходов в минуту) шпинделя	270
Величина осцилляции в мм	0—4

Привод, габарит и вес

Электродвигатели трехфазного тока:	
вращения шпинделя:	
мощность в квт	1
число оборотов в минуту	1500
гидравлической подачи шпиндельной головки:	
мощность в квт	1,7
число оборотов в минуту	1500
насоса для охлаждающей жидкости:	
мощность в квт	0,125
число оборотов в минуту	3000
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	885 × 795 × 1900
Вес станка без наладки в кг	около 1000

ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ШЛИФОВАЛЬНО-ПРИТИРОЧНЫЙ СТАНОК

Модель 383



Станок предназначен для хонингования отверстий главным образом в цилиндрах моторных блоков и в гильзах к ним. Хонингование производится специальной головкой со вставными абразивными брусками, получающей вращательное и возвратно-поступательное движение.

Числа оборотов шпинделя в минуту настраиваются коробкой скоростей; ряд чисел оборотов может быть изменен сменой зубчатых колес, изготовляемых по заказу.

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Возвратно-поступательное движение шпинделя осуществляется гидравлически. Длина хода устанавливается при помощи кулачков.

Станок имеет кнопочное управление, гидравлический подпорный клапан, заменяющий грузовой противовес, и разгрузочный клапан, предохраняющий систему от повышения давления.

Стол станка выполняется в зависимости от наладки и может быть неподвижным, подъемным и поворотным. Размеры стола выбираются в зависимости от применяемого приспособления.

Станок снабжен тремя электродвигателями.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Обрабатываемые изделия

Диаметр хонингования в мм:	
наименьший	85
наибольший	160

Шпиндель

Конус шпинделя	Морзе № 4
Возвратно-поступательное перемещение шпинделя в мм:	
наименьшее	80
наибольшее	450
Расстояние от оси шпинделя до вертикальных направляющих (вылет) в мм	350
Расстояние от нижнего конца шпинделя до стола в мм:	
наименьшее	175
наибольшее	1075

Стол (универсальный)

Размеры рабочей поверхности стола (длина × ширина) в мм	750 × 480
Вертикальное перемещение стола в мм	450

Механика стола

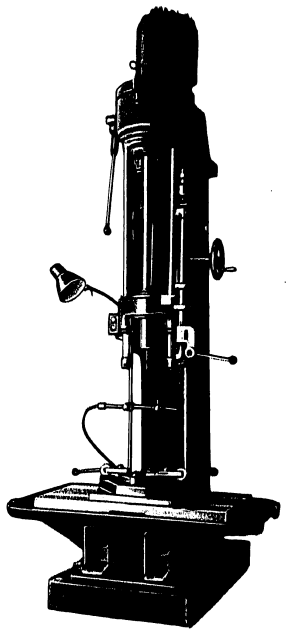
Числа оборотов шпинделя в минуту	114; 180; 284
Рабочая скорость возвратно-поступательного движения шпинделя в м/мин.:	
наименьшая	0
наибольшая	22

Привод, габарит и вес

Электродвигатели трехфазного тока:	
вращения шпинделя:	
мощность в квт	10
число оборотов в минуту	1500
гидравлического насоса:	
мощность в квт	4,5
число оборотов в минуту	1000
насоса для охлаждающей жидкости:	
мощность в квт	0,125
число оборотов в минуту	3000
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	1510 × 1200 × 2885
Вес станка в кг	около 2150

ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ШЛИФОВАЛЬНО-ПРИТИРОЧНЫЙ СТАНОК

Модель 3 А 833



Станок предназначен для хонингования отверстий главным образом в цилиндрах моторных блоков и в гильзах к ним, в ремонтных мастерских.

Хонингование производится специальной головкой со вставными абразивными брусками, получающей вращательное и возвратно-поступательное движение.

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Числа оборотов шпинделя в минуту настраиваются коробкой скоростей.

Возвратно-поступательное движение ползуна шпинделя осуществляется от ходового винта при помощи переключения фрикционных муфт правого и левого вращения.

Длина хода устанавливается переставными упорами.

Ползун может перемещаться от руки.

Станок снабжается одноместным приспособлением для крепления гильз моторов тракторов.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Расстояние между осью шпинделя и направляющими станины (вылет) в мм	300
Расстояние от нижнего конца шпинделя до стола в мм:	
наименьшее	640
наибольшее	1050

Обрабатываемые изделия

Наибольший диаметр хонингования в мм	165
Наибольшая длина хонингования в мм	470

Шпиндель

Наибольшая длина хода шпинделя в мм	420
Конус шпинделя	Морзе № 4

Стол

Размеры рабочей поверхности стола (длина × ширина) в мм	1000 × 450

Механика станка

Числа оборотов шпинделя в минуту	125; 185; 259
Скорость перемещения шпинделя в м/мин	7,5

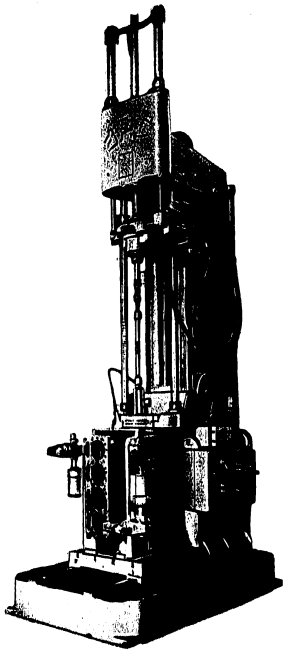
Привод, габарит и вес

Электродвигатели трехфазного тока:	
главного привода:	
мощность в квт	4,5
число оборотов в минуту	1500
насоса для охлаждающей жидкости:	
мощность в квт	0,125
число оборотов в минуту	3000
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	1270 × 1215 × 2900
Вес станка в кг	около 1600

СТАНКОИМПОРТ

ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ШЛИФОВАЛЬНО-ПРИТИРОЧНЫЙ СТАНОК

Модель 384



Станок предназначен для притирки отверстий диаметром до 160 мм и длиной до 1100 мм.

Возвратно-поступательное движение инструмента, разжим брус-

СТАНКОИМПОРТ

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

ков, перемещение стола и переключение скоростей осуществляются гидравлически.

Все органы настройки станка и управление им сосредоточены на высоте, доступной для рабочего.

Станок работает по автоматическому циклу: медленный ввод инструмента, включение вращения и возвратно-поступательного движения, подача брусков до заданного размера, доводка отверстия без дальнейшего разжима, сжатие и вывод инструмента.

Для удобства установки и промера изделия станок снабжен выводным столом.

Для устранения местных дефектов отверстий имеется механизм коротких ходов.

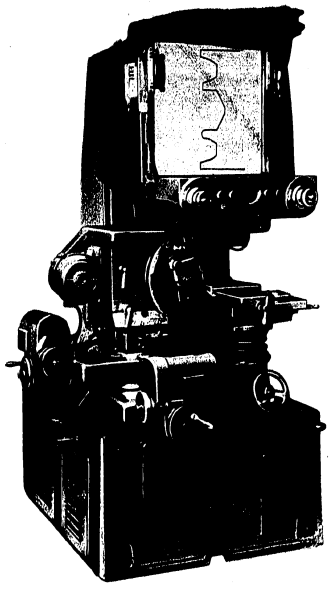
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры	
Диаметр притираемого отверстия в мм:	
наименьший	65
наибольший	160
Возвратно-поступательное перемещение шпинделя в мм:	
наименьшее	100
наибольшее	1200
Расстояние конца шпинделя от стола в мм:	
наименьшее	1205
наибольшее	2425
Расстояние от оси шпинделя до вертикальных направляющих станка (вылет) в мм	350
Шпиндель	
Конус отверстия шпинделя	Морзе № 5
Стол	
Размеры рабочей поверхности стола (длина × ширина) в мм	750 × 750
Горизонтальное перемещение стола в мм	400
Механика станка	
Количество скоростей шпинделя	6
Пределы чисел оборотов шпинделя в минуту	75—400
Рабочая скорость возвратно-поступательного движения шпинделя в м/мин.:	
наименьшая	0
наибольшая	15
Привод, габарит и вес	
Электродвигатели трехфазного тока:	
вращения шпинделя:	
мощность в квт	7
число оборотов в минуту	1500
гидравлического насоса:	
мощность в квт	4,5
число оборотов в минуту	1000
насоса для охлаждающей жидкости:	
мощность в квт	0,6
число оборотов в минуту	3000
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	2350 × 1260 × 4870
Вес станка в кг	около 7000

СТАНКОИМПОРТ

ОПТИЧЕСКИЙ ПРОФИЛЕШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК

Модель 395 М



Станок предназначен для высокоточного шлифования сложных профилей, ограниченных прямыми линиями, дугами окружностей и кривыми разнообразной формы.

Станок снабжен специальным оптическим устройством, проектирующим на экран площадью 500 × 500 мм обрабатываемое изделие и шлифовальный круг с увеличением в 50 раз.

СТАНКОИМПОРТ

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8

Перемещение суппортов шлифовального круга вдоль профиля осуществляется от руки или механически при помощи электродвигателей постоянного тока, число оборотов которых плавно регулируется.

Возвратно-поступательное движение салазок шлифовального круга осуществляется автоматически при помощи электродвигателя через кулисный механизм.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Обрабатываемые изделия

Наибольший размер плоскости непосредственного шлифования в мм	10 × 10
Наибольший размер плоскости при комбинированной обработке с помощью эталонных плиток в мм	150 × 60
Наибольшая толщина обрабатываемого изделия в мм	48

Суппорты шлифовальной головки

Поворот нижнего суппорта в градусах	± 45
Наибольшее перемещение нижнего суппорта в мм	150
Поворот верхнего суппорта в градусах	± 45
Наибольшее перемещение верхнего суппорта в мм	130
Поворот шлифовальной головки вокруг горизонтальной оси в градусах	± 10
Поворот салазок шлифовального шпинделя вокруг горизонтальной оси в градусах	+ 10 — 30

Стол изделия

Перемещение стола в мм:	
вертикальное (вместе с колонкой)	100
продольное	60
поперечное	150

Шлифовальный круг

Диаметр шлифовального круга в мм:	
наименьший	65
наибольший	125
Число оборотов шлифовального круга в минуту	3500

Механика станка

Скорость перемещения суппортов шлифовальной головки в мм/мин.:	
наименьшая	0,2
наибольшая	20
Пределы чисел двойных ходов шлифовальных салазок в минуту	45—85

Привод, габарит и вес

Электродвигатели трехфазного тока:	
шлифовального круга:	
мощность в квт	0,6
число оборотов в минуту	3000
пылеотсоса:	
мощность в квт	0,65
число оборотов в минуту	3000
привода генераторной установки:	
мощность в квт	0,6
число оборотов в минуту	1500
Электродвигатели постоянного тока суппортов шлифовальной головки и генератора:	
мощность в вт	100/80
число оборотов в минуту	2000
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	1485 × 1600 × 2000
Вес станка в кг	около 1560

СТАНКОИМПОРТ

ВСЕСОЮЗНОЕ ЭКСПОРТНО-ИМПОРТНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ

„СТАНКОИМПОРТ"

ЭКСПОРТИРУЕТ И ИМПОРТИРУЕТ:

Металлорежущие станки
Деревообрабатывающие станки
Кузнечно-прессовое оборудование
Прокатное оборудование (импорт)
Измерительные приборы и инструмент
Приборы и машины для испытания металлов
Оптические приборы и инструмент
Ручной электрический и пневматический инструмент
Режущий инструмент по металлу и дереву
Слесарно-монтажный инструмент
Зажимные патроны
Изделия из твердых сплавов
Абразивные изделия
Шариковые и роликовые подшипники
Микроскопы различных типов
Кинооборудование и киноаппаратуру
Геодезические приборы и инструмент
Фотоаппаратуру, бинокли, лупы, линзы
Сырое оптическое стекло в блоках и заготовках и др.

Технические характеристики металлорежущих станков, приведенных в каталоге, могут быть изменены без дополнительной информации.

Заказ № 3062 Внешторгиздат

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/10/02 : CIA-RDP81-01043R001200130002-8